

Рутитовый электрод

Спецификация

AWS A5.1	:E6012
ISO 2560-A	:E 38 0 RC 11

Общее описание

Рутитовый электрод для сварки во всех положениях сварки и с отличными свойствами для сварки в направлении сверху вниз

Восстановление корабельных материалов

Великолепен для использования на окрашенной или обработанной от ржавчины стали

Рекомендуется для соединения широких швов

Сваривается во всех положениях с одинаковыми параметрами тока

Положения шва при сварке



Тип тока

AC/DC electr.-

Разрешение

ABS	BV	DNV	FORCE	GL	LR	RMRS	TÜV
2	2	2	+	2	2	2	+

Типичный химический состав всего направленного металла, (% по массе)

C	Mn	Si
0.12	0.5	0.6

Механические свойства всего наплавленного металла

Требуемые	Состояние	Предел текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение(%)	Ударная вязкость(ISO), Дж °C
AWS A5.1		min.331	min.414	min.17	не требуется
ISO 2560-A		min.380	470-600	min.20	min.47
Типичные значение после сварки	AW	470	550	23	56

Упаковка, размеры поставок и маркировки

	Диаметр (мм)	2.5	3.2	4.0	5.0
	Длина (мм)	350	350	350	350
Ед.поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	145	180	120	80
Коробка	Вес нетто/ед. поставки (кг)	2.8	5.0	5.0	5.2

Маркировка Клеймо: Elex® RC 6012 Цвет маркера: коричневый

Elex®RC6012 : rev. EN 20

Свариваемые материалы

Сталь	Обозначение	Тип
Конструкционная сталь общего назначения	EN 10025	S185,S235,S275
Корабельная обшивка	ASTM A 131	Grade A, B, D
Мелкозернистая сталь	EN 10113-2 EN 10113-3	S275

Расчетные данные

Размер Диаметр и длина (мм)	Интервал тока (А)	Тип тока	Время горения дуги -на 1 электрод (с)*	Подводимая энергия		Вес/ 1000 шт. (кг)	Степень расхода на 1 кг наплавленного металла (шт.)	кг электродов на 1 кг наплавленного металла (1/N)
				Е (кДж)	Н (кг/ч)			
2.5x350	70-90	AC	47	109	0.8	17.5	90	1.58
3.2x350	95-130	AC	64	175	1.1	27.6	53	1.45
4.0x350	130-170	AC	66	330	1.4	41.1	39	1.61
5.0x 350	170-250	AC	77	534	1.8	63.6	26	1.63

*неиспользуемый остаток=35мм

Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов

Положение сварки	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PC/3G up	PG/3G down	PE/4G
Диаметр (мм)	Ток (А)					
2.5	85	80	80	80	80	80
3.2	115	115	120	120	120	120
4.0	155	170	155	160	180	155
5.0	190	220			240	190

Рекомендации по применению

Сваривается во всех положениях с одинаковыми параметрами тока