

Electrod semi-bazic cu strat de acoperire conceput pentru sudarea și consolidarea oțelurilor ferice - austenitice și pentru oțelurile cu o sudabilitate dificilă. Are proprietăți mecanice excelente și este foarte rezistent la fisuri la temperaturi ridicate. Este potrivit pentru numeroase aplicații și recomandat pentru reparații și întreținere.

■ Clasificare

EN 1600 / ISO 3581-A : E 29 9 R 2
AWS AWS A 5.4 : E 312-16

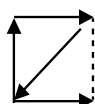
■ Aplicații

- Utilizare universală pentru reparații și întreținere,
- Oțel carbon,
- Oțel galvanizat,
- Oțel pentru scule,
- Oțel mangan,
- Utilizare pe oțeluri diferite.

■ Beneficii

- Arc moale.
- Aspectul cordonului de sudură.
- Îndepărtare ușoară a zgurii .
- Rezistență ridicată la fisuri.

■ Poziții și polaritate



- Aprindere de la 50V - Curent continuu.
- Polaritatea electrodului ().

■ Proprietăți chimice

C %	Mn %	Si %	S %	Cu %	Ni %	Cr %	Mo %
0.10	1.20	0.20	0.015	0.05	10.00	10.00	0.10

■ Proprietăți mecanice



Rs	Rm	A 5 d	KV 0 °C
450 MPa	680 MPa	25%	60 J

■ Recomandări

Ø electrod (mm)	2.0	2.5	3.2 3.2
grosime (mm)	2▶4	3▶3 6	8▶
curent de sudură (A)	30▶60	40-80	70-100



Ambalaj

Ref.	Ø (mm)	lungime (mm)	 X... 
081475	Ø 2,5	300	54
081468	Ø 3,2	350	28