

Electrozi SPEEDARC

Clasificare

AWS A5.1 : E6013

EN 499 : E 38 0 R 11

Electrod rutilic de uz general, pentru sudare in orice pozitie. Recomandat pentru sudarea constructiilor metalice usoare, tablelor subtiri etc. Diametrele mici se preteaza excelent pentru activitatile gen "hobby". Poate fi utilizat in conditii foarte bune si cu transformatoare cu tensiune redusa de mers in gol. Amorsare si reamorsare usoare.

Caracteristici:

- electrozi cu invelis rutilic
- amorsare si reamorsare usoara
- arcul este stabil, stropirea este foarte redusa atat la curent continuu cat si la curent alternativ
- aspect estetic al cordonului
- buna detasabilitate a zgurii

Modalitati de sudare: -curent continuu (DC) cu polaritate directa (-)

- curent alternativ (AC): tensiunea de mers in gol: $U_0 \geq 50V$

Electrozi cu înveliș rutilic de grosime medie, recomandați în special pentru sudarea construcțiilor metalice ușoare, tablelor subțiri din oțel carbon. Sunt indicați pentru sudarea oțelurilor nealiate cu conținut de carbon de maxim 0,25% pentru structuri ușoare, utilizate pentru temperaturi până la 0°C.

Diametru electrod - gama curent

2.5 mm -70-90A

3.2 mm -95-135A

4 mm - 140-200A

5 mm - 180-240A

Tipuri de oteluri sudabile:

AFNOR	DIN	ASTM
A 33 - A 34 - E 24 - E 28 E 30 - A 37 (CP) - A 42 (PC) A 48 (CP) - A 50 (CP) - X 52	St 33.1 – Ust 37.2 St 37.3 – St 44 – HI - HI	A 283 – A 442

Proprietati mecanice:

Tensile Strength (MPa)	Yield Strength (MPa)	Elongation A 5 (%)	Impact Energy V (J)
			0 °C
490 - 600	> 430	> 24	> 47