

SPEEDARC

Caracteristici generale:

Electrod cu o arie larga de aplicatii.

Sudabilitate foarte buna si la table usor ruginite, calaminate sau nepregatite corespunzator.

Poate fi folosit in toate pozitiile de sudare, mai putin vertical descendent.

Clasificare

EN 499 : E 380 R 12

AWS A 5.1 : E 6013

Aplicatii:

- Constructii sudate uzuale
- Lucrari de mentenanta
- Mici reparatii curente





Oteluri recomandate pentru sudare:

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

Caracteristici mecanice ale metalului depus (conf. EN 1579-1):

Rezistenta la rupere (MPa)	Limita de curgere (MPa)	Alungirea A 5 (%)	K V (J)
490 - 600	> 430	> 24	0 °C
			> 47

Indicatii de ambalare:

Ø (mm)	l (mm)	kg /1000	Cant.		Cod
					
2.0	350	11.8	323	969	W 000 262 639
2.5	350	19.5	230	690	W 000 262 638
3.2	350	31.9	141	423	W 000 262 637
3.2	450	41.8	139	417	W 000 262 635
4.0	350	48.1	93	279	W 000 262 634
4.0	450	64.5	90	270	W 000 262 633
5.0	450	97.2	62	186	W 000 262 632

Pozitii de sudare :



Curent de sudare



Tip invelis:

- Semi-gros rutilic.