

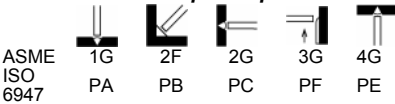
**Описание и применение**

- Электрод с рутилиевым покрытием для сварки конструкционных сталей
- Подходит для сварки плохо обработанных пластин разной плотности, для сварки на сложных поверхностях
- Легко очищается от шлака и образует дугу

**Спецификации**

AWS/ASME SFA A5.1: E 6013  
DIN 1913: E 43 22 R(C)3  
BS 639: E 43 22 R 12  
EN 499: E 42 0 R 12

**Положение шва при сварке**



**Ток**

==+	~ (Uo: 50V)
-----	-------------

**Типичный состав припоя [wt%]**

<b>C</b>	<b>Mn</b>	<b>Si</b>
0,08	0,50	0,30

**Типичные механические свойства припоя**

Rp 0,2 [МПа]	Rm [МПа]	A <sub>5</sub> [%]	Ударная нагрузка [ISO-V]	Термообработка
400	520	24	70 J @ 0°C	U

**Материалы, подлежащие сварке**

Нелегированные конструкционные стали	DIN 17 100	St 33, от St 37,2 до St 44,3
Трубопроводные стали	DIN 17 172	От StE 210,7 до StE 360,7
	DIN 1629	От St 35 до St 52,4
	API 5LX	X42, X46
Литые стали	DIN 1681	GS 38
Судостроительные стали		A, B, C, D

**Параметры сварки и характеристики упаковки**

Диаметр дюйм мм	Длина		Ток [A]	Вес [кг/100 ед]	Пачка [кг]	Коробка [кг]	
	дюйм	мм					
5/64	2,0	12	300	55-85	1,1	4,0	12,0
3/32	2,5	14	350	70-100	1,9	5,5	16,5
1/8	3,25	14	350	100-150	3,0	5,5	16,5
5/32	4,0	14	350	140-200	4,5	5,5	16,5
3/16	5,0	14/18	350/450	180-230	7,0/9,0	5,5/7,0	16,5/21

Повторная сушка не требуется.