

Általános leírás

Könnyű használatú, mély beolvadású, savas bevonatú elektróda ötvözetlen szerkezeti acélokhoz. Különösen jól alkalmazható vízszintes pozíciójú, leélezés nélküli tompavarratok egysoros hegesztéséhez illetve V-varratok gyöksorának gyökfaragás nélküli újrahegesztéséhez.

Kihozatal

90%

Hegesztőáram

AC
DC+(-)

Üresjárat feszültség

$U > 60 \text{ V}$

Hegesztési pozíciók



Besorolás

EN ISO 2560-A E 38 2 RC 13
SFA/AWS A5.1 E6020

Varratfém átlagos vegyi összetétele, %

C	Si	Mn	S	P
0,07-0,12	0,2-0,6	0,25-0,75	0,03	0,03

Varratfém átlagos mechanikai jellemzői

Folyáshatár	330 MPa
Szakítószilárdság	430 MPa
Nyúlás	22%

Ütőmunka (KV)

Vizsgálati hőmérséklet	Ütőmunka (KV)
20°C	min 47 J

Jóváhagyások

Sepros UNA 054403

Hegesztési paraméterek

Átmérő x hossz (mm)	Hegesztőáram		W (kg)	η (%)	N (kg/kg)	B (db/kg)	H (kg/h)	T (s/db)	Hegesztő- feszültség (V)
	min (A)	max (A)							
4.0x450	140	230	7.8	91	0.45	29	2.0	62	40

W = 100 db elektróda tömege

η = 1 kg maghuzallal lehegesztett varratfém * 100 (kihozatali határfok)

N = Varratfém-tömeg / elektródatömeg

B = 1 kg varratfémhez szükséges elektróda

H = Varratfém-tömeg / 1 óra ívidő (a maximális áramerősség 90 %-val)

T = 1 darab elektróda leolvasztásához szükséges idő (a maximális áramerősség 90 %-val)