

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/elektroda-rutylowa-e6013-1-0-kg-2-5-350-mm-sele-1-0-2-5-350-schmith-p-58887.html>



Elektroda rutylowa E6013 1,0 kg 2,5 350 mm SELE-1,0-2,5 350 SCHMITH

Cena brutto	17,64 zł
Cena netto	14,34 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny — zapytaj o termin
Numer katalogowy	SELE-1,0-2,5/350
Kod producenta	SELE-1,0-2,5/350
Kod EAN	5902004739670
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Elektroda rutylowa E6013 Schmith 2,5 mm / 350 mm

Elektroda spawalnicza o powłoce rutylowej przeznaczona do spawania stali niskowęglowych we wszystkich pozycjach. Kompatybilna z transformatorowymi i inwertorowymi źródłami prądu spawalniczego.

Typ powłoki Rutylowa
Średnica rdzenia 2,5 mm
Długość 350 mm
Masa opakowania 1,0 kg

Charakterystyka

Powłoka rutylowa

Powłoka zawiera tlenek tytanu, który stabilizuje łuk elektryczny i ułatwia zapłon. Zapewnia płynne prowadzenie elektrody i gładką powierzchnię spoiny z równomiernym układem łusek żużla.

Uniwersalna kompatybilność

Elektroda współpracuje zarówno ze spawarkami transformatorowymi, jak i inwertorowymi. Można spawać prądem stałym (DC) na biegunowości dodatniej oraz prądem przemiennym (AC).

Łatwe usuwanie żużla

Żużel po spawaniu oddziela się samoistnie lub wymaga minimalnego mechanicznego usunięcia. Skraca to czas obróbki końcowej i ułatwia przygotowanie do nakładania kolejnych ściegów.

Spawanie we wszystkich pozycjach

Elektroda nadaje się do spawania w pozycji podolnej (PA), pionowej (PF, PG), sufitowej (PE) oraz przymusowej. Stabilny łuk i odpowiednia lepkość jeziorka spawalniczego zapewniają kontrolę nad procesem.

Specyfikacja techniczna

Model	SELE-1,0-2,5/350
Typ elektrody	E6013 (rutylowa)
Średnica rdzenia	2,5 mm
Długość elektrody	350 mm
Masa opakowania	1,0 kg
Norma AWS A5.1	E 6013
Norma EN ISO 2560-A	E 42 0 R 11
Norma DIN 1913	E4311 R(C)3
Rodzaj prądu	DC+, AC
Producent	Schmith

Zastosowanie

- Spawanie konstrukcji stalowych o małych i średnich przekrojach
- Prace warsztatowe i naprawcze przy elementach ze stali niskowęglowej
- Montaż konstrukcji stalowych na placu budowy
- Spawanie elementów z dużymi szczelinami i tolerancjami montażowymi
- Łączenie blach o grubości od 2 mm do 8 mm
- Spawanie ram, ogrodzeń, elementów wyposażenia warsztatowego
- Prace przy konstrukcjach o niższych wymaganiach wytrzymałościowych

Normy i klasyfikacja elektrod E6013

Oznaczenie E6013 według normy AWS A5.1 określa parametry wytrzymałościowe i rodzaj powłoki elektrody. Cyfra "60" oznacza wytrzymałość na rozciąganie na poziomie minimum 60 ksi (414 MPa). Cyfra "1" wskazuje na możliwość spawania we wszystkich pozycjach. Ostatnie dwie cyfry "13" określają typ powłoki rutylowej i rodzaj prądu spawalniczego.

Odpowiednik według normy EN ISO 2560-A to E 42 0 R 11, gdzie "42" oznacza minimalną wytrzymałość na rozciąganie 420 MPa, "0" określa minimalną temperaturę pracy, "R" to powłoka rutylowa, a "11" oznacza wydajność i rodzaj prądu.

Dobór średnicy elektrody

Średnica 2,5 mm jest odpowiednia do spawania blach o grubości 2-6 mm. Do cieńszych materiałów zaleca się elektrody o średnicy 1,6-2,0 mm, a do grubszych przekrojów powyżej 6 mm stosuje się elektrody 3,2 mm i większe. Zbyt gruba elektroda w stosunku do materiału może prowadzić do przepaleń.

Użytkowanie i konserwacja

Przechowywanie elektrod

Elektrody rutylowe należy przechowywać w suchym pomieszczeniu o temperaturze powyżej 5°C. Wilgoć powoduje degradację powłoki i utrudnia zapłon łuku. Zalecane jest przechowywanie w oryginalnych, szczelnych opakowaniach. Elektrody nawilgocone można wysuszyć w temperaturze 70-100°C przez 1-2 godziny.

Parametry spawania

Dla elektrody o średnicy 2,5 mm zalecany zakres natężenia prądu spawalniczego wynosi 60-90 A w zależności od pozycji spawania i grubości materiału. W pozycji podolnej stosuje się górną granicę zakresu, w pozycjach przymusowych wartości niższe. Zbyt niski prąd powoduje niestabilność łuku, zbyt wysoki prowadzi do nadmiernego wtopienia i rozprysku.

Technika spawania

Elektrody rutylowe spawa się z kątem nachylenia 60-80° w kierunku spawania. Zalecana długość łuku to 1-1,5 średnicy elektrody. Zbyt długi łuk powoduje niestabilność i nadmierne rozpryski, zbyt krótki prowadzi do przyklejania się elektrody do materiału.

Produkty powiązane

Do prac spawalniczych z elektrodami rutylowymi polecane są: uchwyt elektrodowy z odpowiednim mocowaniem, szczotka druciana do usuwania żużla, młotek spawalniczy, maska spawalnicza z filtrem DIN 9-11 oraz rękawice spawalnicze ze skóry licowej.