

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/elektroda-rutylowa-e6013-1-0-kg-4-0-350-mm-sele-1-0-4-0-350-schmith-p-58888.html>



Elektroda rutylowa E6013 1,0 kg 4,0 350 mm SELE-1,0-4,0 350 SCHMITH

Cena brutto	16,49 zł
Cena netto	13,41 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SELE-1,0-4,0/350
Kod producenta	SELE-1,0-4,0/350
Kod EAN	5902004773971
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Elektroda rutylowa E6013 4,0 mm Schmith

Elektroda spawalnicza z powłoką rutylową przeznaczona do spawania konstrukcji stalowych metodą MMA (elektrodą otuloną). Uniwersalne zastosowanie we wszystkich pozycjach spawalniczych z kompatybilnością zarówno ze spawarkami transformatorowymi, jak i inwertorowymi.

Średnica elektrody 4,0 mm
Długość 350 mm
Typ powłoki Rutylowa
Masa opakowania 1,0 kg

Charakterystyka techniczna

Powłoka rutylowa

Otulina na bazie dwutlenku tytanu zapewnia stabilny łuk elektryczny, łatwe podpalanie oraz ponowne podpalanie elektrody. Żużel oddziela się samoistnie po ostygnięciu, co skraca czas obróbki końcowej spoiny.

Uniwersalność pozycyjna

Spawanie możliwe we wszystkich pozycjach: podolnej (PA), pionowej (PF/PG), pułapowej (PE) oraz przymusowych. Elektroda zachowuje stabilność łuku niezależnie od kąta pracy.

Kompatybilność ze źródłami prądu

Współpraca zarówno ze spawarkami transformatorowymi (AC), jak i inwertorowymi (DC). Możliwość spawania prądem stałym na biegunie dodatnim (DC+) oraz prądem przemiennym.

Zakres grubości materiału

Przeznaczenie do elementów o małej i średniej grubości. Możliwość spawania brzegów z większym odstępem (luzem montażowym) dzięki dobrym właściwościom wypełniającym.

Specyfikacja techniczna

Symbol produktu	SELE-1,0-4,0/350
Średnica rdzenia	4,0 mm
Długość elektrody	350 mm
Masa opakowania	1,0 kg
Typ powłoki	Rutylowa (R)
Producent	Schmith
Klasyfikacja AWS A5.1	E 6013
Klasyfikacja EN ISO 2560-A	E 42 0 R 11
Klasyfikacja DIN 1913	E4311 R(C)3
Rodzaj prądu	AC/DC (DC+)
Pozycje spawania	Wszystkie (PA, PF, PG, PE)

Objaśnienie norm i oznaczeń

AWS A5.1: E 6013

Norma amerykańska. Cyfra "60" oznacza wytrzymałość na rozciąganie 60 ksi (ok. 420 MPa). "1" określa możliwość spawania we wszystkich pozycjach. "3" wskazuje na powłokę rutylową i możliwość pracy prądem AC/DC+.

EN ISO 2560-A: E 42 0 R 11

Norma europejska. "42" to minimalna wytrzymałość na rozciąganie 420 MPa. "0" oznacza, że nie określono minimalnej temperatury udarności. "R" to powłoka rutyłowa. "11" wskazuje na wszystkie pozycje spawania i prąd AC/DC.

DIN 1913: E4311 R(C)3

Niemiecka norma. "43" to wytrzymałość 430 MPa. "R" oznacza powłokę rutyłową. "(C)" wskazuje na możliwość spawania prądem stałym i przemiennym. "3" określa wszystkie pozycje spawalnicze.

Zastosowanie

- Spawanie konstrukcji stalowych o niskich wymaganiach wytrzymałościowych
- Prace warsztatowe i montażowe w budownictwie stalowym
- Naprawy elementów stalowych o grubości do kilku milimetrów
- Spawanie elementów z odstępem (luzem) między krawędziami
- Łączenie blach cienkich i średnich
- Prace wymagające częstego przerywania i ponownego podpalania łuku
- Spawanie w warunkach terenowych bez dostępu do gazu osłonowego
- Konstrukcje stalowe nieobciążone dynamicznie

Użytkowanie i przechowywanie

Przed rozpoczęciem spawania należy sprawdzić stan elektrody – powłoka nie może być uszkodzona ani zawilgocona. W przypadku nawilgocenia elektrody rutyłowe wymagają prażenia w temperaturze 70-100°C przez 30-60 minut.

Dobór natężenia prądu zależy od średnicy elektrody i pozycji spawania. Dla elektrody 4,0 mm zalecany zakres to 130-180 A przy spawaniu w pozycji podolnej. W pozycjach przymusowych należy zmniejszyć natężenie o 10-20%.

Elektrody należy przechowywać w suchym pomieszczeniu w oryginalnym opakowaniu. Wilgotność względna powietrza nie powinna przekraczać 60%. Po otwarciu opakowania niewykorzystane elektrody należy zabezpieczyć przed zawilgoceniem.

Średnica 4,0 mm to rozwiązanie uniwersalne – wystarczająco gruba do spawania elementów konstrukcyjnych, jednocześnie pozwalająca na precyzyjną pracę przy mniejszych złączach.

Produkty powiązane

Do spawania elektrodami rutyłowymi zaleca się stosowanie spawarek inwerterowych MMA o mocy min. 140 A, szczotek druciano-stalowych do oczyszczania spoiny oraz młotków spawalniczych do usuwania żużłu. Przy większych pracach warto rozważyć elektrody w opakowaniach 5 kg.
