

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/elektroda-rutyLOWa-e6013-2-5-kg-3-2-350-mm-sele-2-5-3-2-350-schmith-p-58889.html>

Elektroda rutyLOWa E6013 2,5 kg 3,2 350 mm SELE-2,5-3,2 350 SCHMITH

Cena brutto	37,58 zł
Cena netto	30,55 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SELE-2,5-3,2/350
Kod producenta	SELE-2,5-3,2/350
Kod EAN	5902004733425
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Elektroda rutyLOWa E6013 Schmith 3,2 mm – 2,5 kg

Elektroda spawalnicza z powłoką rutyLOWą przeznaczona do spawania stali niskowęglowych we wszystkich pozycjach. Kompatybilna z transformatorowymi i inwertorowymi spawarkami.

Srednica rdzenia 3,2 mm

Długość 350 mm

Typ powłoki RutyLOWa

Opakowanie 2,5 kg

Charakterystyka techniczna

Powłoka rutyLOWa

Zawiera dwutlenek tytanu (TiO₂) jako główny składnik. Zapewnia stabilny łuk elektryczny, łatwy zapłon i ponowny zapłon. Spawanie możliwe zarówno prądem stałym (DC+), jak i przemiennym (AC).

Spawanie we wszystkich pozycjach

Elektroda umożliwia spawanie w pozycji podłowej (PA), pionowej (PF/PG), sufitowej (PE) oraz naściennej. Żużel szybko krzepnie, co ułatwia kontrolę jeziorka spawalniczego w trudnych pozycjach.

Łatwe usuwanie żużlu

Po ostygnięciu żużel oddziela się samoczynnie lub po lekkim uderzeniu. Pozostawia gładką powierzchnię spoiny bez głębokich wżerów, co skraca czas obróbki wykończeniowej.

Uniwersalna kompatybilność

Działa z transformatorowymi spawarkami AC oraz inwerterami DC. Nie wymaga specjalnych ustawień – wystarczy dostosować natężenie prądu do średnicy elektrody (110-140 A dla 3,2 mm).

Specyfikacja techniczna

Model	SELE-2,5-3,2/350
Producent	Schmith
Typ elektrody	E6013 (rutylowa)
Średnica rdzenia	3,2 mm
Długość elektrody	350 mm
Masa opakowania	2,5 kg
Norma AWS	A5.1: E 6013
Norma EN ISO	2560-A: E 42 0 R 11
Norma DIN	1913: E4311 R(C)3
Pozycje spawania	Wszystkie (PA, PF, PG, PE)
Typ prądu	AC/DC+ (biegunowość dodatnia)
Zalecane natężenie prądu	110-140 A
Przeznaczenie	Stale niskowęglowe, konstrukcje o niższych wymaganiach

Co oznacza oznaczenie E6013?

E – elektroda otulona; 60 – wytrzymałość na rozciąganie minimum 60 ksi (ok. 420 MPa); 1 – spawanie we wszystkich pozycjach; 3 – powłoka rutylowa, prąd AC/DC+. Wg normy EN ISO odpowiednik to E 42 0 R 11, gdzie 42 oznacza wytrzymałość 420 MPa, R – rutyl, 11 – wszystkie pozycje z prądem AC/DC.

Zastosowanie

- Spawanie konstrukcji stalowych o niskich i średnich wymaganiach wytrzymałościowych
- Prace montażowe i naprawcze w warsztacie
- Łączenie blach o grubości 2-6 mm
- Spawanie elementów z dużymi szczelinami montażowymi
- Spawanie ram, ogrodzeń, bram i konstrukcji pomocniczych
- Naprawy sprzętu rolniczego i maszyn budowlanych
- Spawanie rur stalowych niskociśnieniowych
- Prace budowlane na placu budowy (spawanie zbrojenia, elementów stalowych)

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem spawania sprawdź stan elektrod. Powłoka nie powinna być uszkodzona ani zawilgocona. Elektrody rutyłowe są mniej wrażliwe na wilgoć niż zasadowe, ale długotrwałe przechowywanie w wilgotnych warunkach może pogorszyć jakość spawania.

Jeśli elektrody były narażone na wilgoć, należy je przesuszyć w temperaturze 70-100°C przez 1-2 godziny. Nie stosuj wyższych temperatur, ponieważ mogą uszkodzić powłokę rutyłową.

Przechowuj elektrody w suchym miejscu, w oryginalnym opakowaniu lub szczelnym pojemniku. Unikaj kontaktu z wodą i agresywnymi chemikaliami.

Zalecane parametry spawania dla średnicy 3,2 mm

Natężenie prądu: 110-140 A (AC lub DC+). Pozycja podolna: 130-140 A; pozycje przymusowe (pionowa, sufitowa): 110-120 A. Napięcie jałowe spawarki: minimum 50 V dla AC, 60 V dla DC. Kąt nachylenia elektrody: 60-80° w kierunku spawania.

Przygotowanie materiału

Oczyść spawane krawędzie z rdzy, farby, oleju i zanieczyszczeń. Elektroda E6013 toleruje niewielkie zanieczyszczenia, ale czysta powierzchnia zapewnia lepszą jakość spoiny. Dla blach grubszych niż 4 mm wykonaj fazowanie krawędzi pod kątem 45-60°.

Dla szczelin montażowych większych niż 2 mm zastosuj technikę wielościęgową. Pierwszy ścieg wykonaj przy niższym natężeniu prądu (100-110 A), kolejne przy wyższym.

Produkty powiązane

Do spawania stali konstrukcyjnych o wyższych wymaganiach wytrzymałościowych rozważ elektrody zasadowe E7018. Do spawania cienkich blach (poniżej 2 mm) sprawdzą się elektrody o mniejszej średnicy 2,0 lub 2,5 mm. Zawsze dobieraj średnicę elektrody do grubości materiału: 2,5 mm dla blach 2-3 mm, 3,2 mm dla 3-6 mm, 4,0 mm dla powyżej 6 mm.

...