

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/elektroda-rutyLOWa-e6013-2-5-kg-4-0-350-mm-sele-2-5-4-0-350-schmith-p-58890.html>

Elektroda rutyLOWa E6013 2,5 kg 4,0 350 mm SELE-2,5-4,0 350 SCHMITH

Cena brutto	37,43 zł
Cena netto	30,43 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SELE-2,5-4,0/350
Kod producenta	SELE-2,5-4,0/350
Kod EAN	5902004740409
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Elektroda rutyLOWa E6013 Schmith 4,0 mm / 350 mm

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

Typ powłoki RutyLOWa

Średnica rdzenia 4,0 mm

Długość 350 mm

Opakowanie 2,5 kg

Charakterystyka techniczna

Powłoka rutyLOWa

Powłoka zawiera tlenek tytanu (rutyL), który stabilizuje łuk elektryczny i ułatwia zapłon. Elektroda zapala się łatwo nawet przy niższych napięciach jałowych, co ma znaczenie przy starszych spawarkach transformatorowych.

Spawanie we wszystkich pozycjach

Oznaczenie pozycyjności pozwala na spawanie w pozycji podolnej, pionowej, sufitowej i czołowej. Żużel krzepnie w tempie umożliwiającym kontrolę nad jeziorkiem spawalniczym nawet w trudnych położeniach.

Średnica 4,0 mm

Grubsza elektroda przeznaczona do łączenia blach o grubości 4-12 mm. Wymaga spawarki o wydajności minimum 160-180 A. Zapewnia większą wydajność napoiu niż cieńsze elektrody.

Uniwersalna kompatybilność

Działa zarówno z transformatorowymi źródłami prądu przemiennego (AC), jak i inwerterami prądu stałego (DC). Przy DC zaleca się biegunowość dodatnią (elektroda na "+").

Specyfikacja techniczna

Model	SELE-2,5-4,0/350
Typ elektrody	E6013 (rutylowa)
Średnica rdzenia	4,0 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, PB, PC, PD, PE, PF)
Rodzaj prądu	AC / DC+
Zakres natężenia prądu	140-180 A (zależnie od pozycji)
Materiał spawany	Stale niskowęglowe, konstrukcyjne
Producent	Schmith

Zastosowanie

- Spawanie konstrukcji stalowych o niewielkich wymaganiach wytrzymałościowych
- Prace montażowe i naprawcze w warunkach warsztatowych
- Łączenie elementów o małej i średniej grubości (4-12 mm)
- Spawanie brzegów o dużym odstępie (gap)
- Naprawy sprzętu rolniczego i maszyn budowlanych
- Spawanie ogrodzeń, bram, konstrukcji wsporczych
- Prace wymagające częstych zmian pozycji spawania
- Zastosowania, gdzie estetyka spoiu ma drugorzędne znaczenie

Interpretacja oznaczenia E6013

E - elektroda otulona | **60** - wytrzymałość na rozciąganie minimum 60 ksi (≈ 420 MPa) | **1** - spawanie we wszystkich pozycjach | **3** - prąd AC lub DC+, powłoka rutyłowa z dodatkiem proszku żelaza

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem spawania należy sprawdzić wilgotność elektrod. Powłoka rutyłowa jest mniej higroskopijna niż zasadowa, ale długotrwałe przechowywanie w wilgotnym środowisku może prowadzić do zawilgocenia. Zawilgocone elektrody należy przesuszyć w temperaturze 70-100°C przez 1-2 godziny.

Elektrody należy przechowywać w suchym pomieszczeniu, w oryginalnym opakowaniu. Po otwarciu opakowania zaleca się wykorzystanie elektrod w ciągu kilku tygodni lub przechowywanie w szczelnym pojemniku.

Parametry spawania należy dobierać w zależności od grubości materiału i pozycji spawania. Dla elektrody 4,0 mm typowy zakres natężenia prądu to 140-180 A. W pozycji podolnej można stosować wyższe natężenia (160-180 A), w pozycjach przymusowych niższe (140-160 A).

Żużel po spawaniu oddziela się samoistnie lub wymaga lekkiego odbicia młotkiem. Pozostałości żużla należy usunąć szczotką drucianą przed nałożeniem kolejnej warstwy spoiny.

Różnice między elektrodami rutyłowymi a zasadowymi

Elektrody rutyłowe (E6013) charakteryzują się łatwiejszym zapłonem, spokojniejszym łukiem i lepszą odpornością na wilgoć niż elektrody zasadowe (E7018). Spoiny mają jednak niższą udarność w niskich temperaturach i większą skłonność do tworzenia porów przy spawaniu zanieczyszczonych powierzchni. Do spawania konstrukcji odpowiedzialnych zaleca się elektrody zasadowe.

Produkty powiązane

Do kompleksowego wyposażenia stanowiska spawalniczego warto rozważyć: szczotkę drucianą do usuwania żużlu, młotek spawalniczy z dłutkiem, maskę spawalniczą z filtrem automatycznym oraz rękawice spawalnicze ze skóry licowej. Dla elektrod o innych średnicach (2,5 mm, 3,2 mm) należy dostosować natężenie prądu spawalniczego.

...