

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/elektroda-z-otulina-rutylova-e6013-5kg-4-0-350mm-sele-5-4-0-350-schmith-p-32996.html>



ELEKTRODA Z OTULINĄ RUTYLOWĄ E6013 5KG 4,0 350mm SELE-5-4,0 350 SCHMITH

Cena brutto	66,38 zł
Cena netto	53,97 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SELE-5-4,0/350
Kod producenta	SELE-5-4,0/350
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Elektroda rutylova E6013 4,0×350 mm Schmith

Elektroda otulona z rdzeniem stalowym i powłoką rutyłową, przeznaczona do spawania konstrukcji stalowych metodą MMA we wszystkich pozycjach. Kompatybilna z transformatorami i inwerterami spawalniczymi.

Typ otulin Rutylova

Średnica 4,0 mm

Długość 350 mm

Opakowanie 5 kg

Charakterystyka techniczna

Otulina rutylova

Powłoka na bazie tlenku tytanu zapewnia stabilny łuk elektryczny, łatwe zapłon i ponowne zapłony. Spawanie przebiega płynnie z niewielkim rozpryskiem, co ułatwia pracę nawet mniej doświadczonym spawaczom. Żużel oddziela się samoistnie po ostygnięciu.

Uniwersalność zastosowania

Kompatybilność z prądem stałym (DC) i przemiennym (AC) pozwala na pracę zarówno na starszych spawarkach transformatorowych, jak i nowoczesnych inwerterach. Możliwość spawania we wszystkich pozycjach (podolna, pionowa, sufitowa) zwiększa wszechstronność elektrody.

Tolerancja odstępów

Elektroda E6013 kompensuje większe szczeliny między łączonymi elementami dzięki właściwościom wypełniającym stopiwa. Przydatne przy spawaniu elementów o nieregularnych krawędziach lub w pracach montażowych na budowie.

Zakres grubości materiału

Średnica 4,0 mm odpowiada spawaniu blach o grubości 3-8 mm. Przy cieńszych materiałach istnieje ryzyko przepalenia, przy grubszych konieczne jest wieloprzeplotowe nakładanie ściągów lub użycie grubszej elektrody.

Specyfikacja techniczna

Model	SELE-5-4,0/350
Producent	Schmith
Typ elektrody	E6013 (otulona rutyłowa)
Średnica rdzenia	4,0 mm
Długość elektrody	350 mm
Masa opakowania	5 kg
Typ prądu	DC+/- lub AC
Pozycje spawania	Wszystkie (PA, PB, PC, PD, PE, PF)
Norma AWS A5.1	E 6013
Norma EN ISO 2560-A	E 42 0 R 11
Norma DIN 1913	E4311 R(C)3

Oznaczenie według AWS A5.1: E 6013

E - elektroda otulona | **60** - wytrzymałość na rozciąganie minimum 60 ksi (414 MPa) | **1** - wszystkie pozycje spawania | **3** - prąd DC+/DC-/AC, otulina rutyłowa

Zastosowanie

- Spawanie konstrukcji stalowych o obniżonych wymaganiach wytrzymałościowych

-
- Prace montażowe i naprawcze w terenie
 - Łączenie blach stalowych o grubości 3-8 mm
 - Spawanie rurociągów niskociśnieniowych
 - Naprawy sprzętu rolniczego i maszyn budowlanych
 - Wykonywanie konstrukcji warsztatowych, ogrodzeń, bram
 - Prace remontowe w gospodarstwach i małych zakładach

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie elektrod

Elektrody rutylowe charakteryzują się umiarkowaną higroskopijnością. Przed użyciem zaleca się przechowywanie w temperaturze pokojowej w suchym pomieszczeniu. W przypadku zawilgocenia można przeprowadzić prażenie w temperaturze 70-100°C przez 1-2 godziny. Wyższa temperatura może uszkodzić otulinę.

Parametry spawania

Dla elektrody 4,0 mm zalecany zakres natężenia prądu wynosi 140-200 A, w zależności od pozycji spawania i grubości materiału. Spawanie w pozycji podolnej wymaga wyższych wartości (180-200 A), w pozycjach przymusowych niższych (140-160 A). Zbyt niski prąd powoduje niestabilność łuku i nadmiar żużla, zbyt wysoki prowadzi do nadtopień i rozprysku.

Technika spawania

Kąt nachylenia elektrody względem powierzchni materiału powinien wynosić 60-80° w kierunku spawania. Długość łuku powinna odpowiadać średnicy rdzenia (ok. 4 mm). Zbyt długi łuk powoduje niestabilność i nadmierny rozprysk, zbyt krótki - przyklejanie się elektrody.

Ograniczenia wytrzymałościowe

Elektroda E6013 wytwarza spoiny o wytrzymałości na rozciąganie minimum 414 MPa. Nie jest przeznaczona do spawania konstrukcji odpowiedzialnych, zbiorników ciśnieniowych ani elementów pracujących w warunkach dynamicznych obciążeń. Do takich zastosowań należy użyć elektrod niskowodorowych typu E7018.

Produkty powiązane

Do spawania konstrukcji odpowiedzialnych rozważ elektrody niskowodorowe E7018. Do cieńszych blach (poniżej 3 mm) sprawdzą się elektrody 2,5 mm lub 3,2 mm. Do grubszych materiałów (powyżej 8 mm) użyj elektrod 5,0 mm lub większych.

...