

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/elektrody-spawalnice-2-5mmx300mm-rozowe-2-5kg-geko-g74200-p-19924.html>

## Elektrody spawalnice 2,5mmx300mm różowe (2,5kg) GEKO G74200

Cena brutto	<b>22,40 zł</b>
Cena netto	<b>18,21 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>G74200</b>
Kod producenta	<b>G74200</b>
Kod EAN	<b>5901477113444</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### Opis produktu

#### Elektrody spawalnice GEKO G74200 – AWS E6013 różowe 2,5×300mm

Uniwersalne elektrody rutyloво-celulozowe przeznaczone do spawania stali konstrukcyjnych metodą MMA. Średnio otulone, umożliwiają spawanie we wszystkich pozycjach z prądem stałym i przemiennym.

Średnica elektrody 2,5 mm

Długość 300 mm

Typ otuliny Rutyloво-celulozowa

Waga opakowania 2,5 kg

### Charakterystyka elektrod rutyloво-celulozowych

#### Uniwersalność pozycji spawania

Elektrody umożliwiają spawanie we wszystkich pozycjach (PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG) zgodnie z normą ISO 6947. Oznacza to możliwość pracy zarówno w pozycji podłojnej, jak i pionowej, sufitowej czy w różnych wariantach nachylenia.

### Kompatybilność prądowa

Spawanie możliwe zarówno prądem stałym (DC+ lub DC-) jak i przemiennym (AC). Elastyczność w zakresie biegunowości pozwala na dopasowanie parametrów do konkretnego zastosowania i dostępnego sprzętu spawalniczego.

### Otulina rutylowo-celulozowa

Połączenie rutylu i celulozy zapewnia łatwe zapłon, stabilny łuk oraz umiarkowaną ilość żużla. Charakteryzuje się dobrą spawalnością i mniejszymi wymaganiami co do przygotowania powierzchni w porównaniu do elektrod zasadowych.

### Zastosowanie konstrukcyjne

Przeznaczone do spawania konstrukcji stalowych narażonych na obciążenia statyczne i dynamiczne – konstrukcje budowlane, okrętowe, elementy taboru komunikacyjnego oraz prace naprawcze i remontowe.

## Specyfikacja techniczna

Model	GEKO G74200
Średnica elektrody	2,5 mm
Długość elektrody	300 mm
Typ otuliny	Rutylowo-celulozowa (średnio otulona)
Waga opakowania	2,5 kg
Pozycje spawania	PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG (wszystkie pozycje)
Rodzaj prądu	Stały (+ lub - na elektrodzie) lub przemienny
Skład chemiczny spoiwa	C 0,08%   Mn 0,5%   Si 0,2%
Norma AWS	SFA / AWS A5.1: E6013
Norma ISO	EN ISO 2560-A: E 38 0 R 11
Certyfikaty	ABS 2, CE EN 13479, DNV 2, GL 2, PRS 2, UDT
Zalecana temperatura suszenia	100-120°C przez 1 godzinę

## Oznaczenia normowe i ich znaczenie

### AWS A5.1: E6013

E – elektroda otulona | 60 – wytrzymałość na rozciąganie minimum 60 ksi (ok. 415 MPa) | 1 – spawanie we wszystkich pozycjach | 3 – otulina rutylova z dodatkiem celulozy, prąd AC/DC

---

## EN ISO 2560-A: E 38 0 R 11

E - elektroda otulona | 38 - wytrzymałość na rozciąganie minimum 380 MPa | 0 - temperatura pracy do -20°C | R - otulina rutyłowa | 11 - wszystkie pozycje, AC/DC

## Zastosowanie

---

- Spawanie konstrukcji stalowych w budownictwie
- Prace naprawcze i remontowe elementów stalowych
- Konstrukcje okrętowe i offshore
- Elementy taboru kolejowego i tramwajowego
- Spawanie ram i podwozi pojazdów
- Konstrukcje stalowe narażone na obciążenia dynamiczne
- Spawanie rurociągów niskoprężnych
- Montaż i naprawa elementów stalowych w warunkach warsztatowych i terenowych

## Użytkowanie i przechowywanie

---

Przed rozpoczęciem spawania elektrody należy wysuszyć w temperaturze 100-120°C przez 1 godzinę. Proces suszenia usuwa wilgoć z otuliny, co zapobiega pęknięciom gorącym i porowatości spoiny. Elektrody powinny być przechowywane w suchym pomieszczeniu w oryginalnym opakowaniu.

Średnica 2,5 mm jest uniwersalnym rozmiarem stosowanym przy spawaniu blach o grubości 3-6 mm. Mniejsza średnica elektrody pozwala na precyzyjniejszą pracę i jest szczególnie przydatna przy spawaniu w pozycjach przymusowych oraz przy mniejszych natężeniach prądu spawania.

### Dobór natężenia prądu

Dla elektrod o średnicy 2,5 mm zalecane natężenie prądu wynosi zazwyczaj 60-90A, w zależności od pozycji spawania i grubości materiału. Dokładne parametry należy dobrać eksperymentalnie, obserwując stabilność łuku i jakość spoiny.