

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/elektrody-spawalnice-3-2-x-350mm-rutylowe-5kg-kd1154-kraftdele-p-60706.html>

Elektrody spawalnice 3,2 X 350mm rutylowe 5kg KD1154 KRAFT&DELE

Cena brutto	29,04 zł
Cena netto	23,61 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	KD1154
Kod producenta	KD1154
Kod EAN	5901638116062
Producent	KRAFT&DELE

Opis produktu

Elektrody spawalnice rutylowe E6013 — 3,2 × 350 mm, 5 kg (KD1154)

Elektrody otulone klasy E6013 z powłoką rutylową przeznaczone do spawania metodą MMA (spawanie elektrodą otuloną) stali niskowęglowych i konstrukcyjnych. Powłoka zawiera żelazo w proszku, co zwiększa wydajność stapiania i poprawia jakość spoiny. Opakowanie 5 kg zapewnia zapas roboczy wystarczający do prac warsztatowych i budowlanych.

Średnica elektrody 3,2 mm

Długość elektrody 350 mm

Zakres prądu 80-130 A (AC/DC)

Waga opakowania 5 kg

Charakterystyka elektrod

Powłoka rutylowa z żelazem w proszku

Powłoka rutylowa (TiO₂) zapewnia łatwy zajarzenie łuku i stabilne jego podtrzymanie nawet przy niższych wartościach prądu. Dodatek żelaza w proszku zwiększa wydajność stapiania — więcej materiału spoiwa osadza się w spoinie przy tym samym czasie

spawania.

Stabilny łuk i minimalne odpryski

Elektrody E6013 charakteryzują się spokojnym, stabilnym łukiem z ograniczoną ilością odprysków. Przekłada się to na mniejsze zużycie materiału i ogranicza konieczność szlifowania powierzchni po spawaniu.

Spawanie we wszystkich pozycjach

Elektrody przystosowane do pracy w pozycji podolnej, pionowej, poprzecznej i nad głową (oznaczenie „all positions”). Umożliwia to spawanie elementów bez konieczności ich obracania, co jest istotne przy pracach montażowych i remontowych.

Kompatybilność z prądem AC i DC

Elektrody pracują zarówno z transformatorami spawalniczymi (prąd zmienny AC), jak i z prostownikami lub spawarkami inwerterowym (prąd stały DC). Rozszerza to zakres urządzeń, z którymi można ich używać.

Specyfikacja techniczna

Model	KD1154
Klasa elektrody	E6013 (AWS/ASME)
Typ powłoki	Rutyłowa (z żelazem w proszku)
Średnica elektrody	3,2 mm
Długość elektrody	350 mm
Prąd spawania	80-130 A
Rodzaj prądu	AC / DC
Metoda spawania	MMA (spawanie elektrodą otuloną)
Pozycje spawania	Wszystkie
Materiał spawany	Stale niskowęglowe i konstrukcyjne
Waga opakowania	5 kg

Zastosowanie

- Spawanie konstrukcji stalowych w budownictwie
- Naprawa i produkcja elementów maszyn rolniczych i przemysłowych
- Spawanie nadwozi, ram i podwozi pojazdów

-
- Prace remontowe i montażowe w warsztatach ślusarskich
 - Łączenie profili stalowych, blach i rur ze stali niskowęglowej
 - Spawanie ogrodzeń, bram i elementów małej architektury stalowej
 - Uzupelnianie spoin i naprawy elementów ze stali konstrukcyjnej

Dobór prądu spawania — wskazówka praktyczna

Dla elektrody o średnicy 3,2 mm zalecany zakres prądu wynosi 80–130 A. Niższe wartości (80–100 A) stosuje się przy spawaniu cieńszych elementów i w pozycjach pionowych lub nad głową, aby ograniczyć sptywanie jeziora spawalniczego. Wyższe wartości (110–130 A) są właściwe przy spawaniu grubszych materiałów w pozycji podolnej, gdzie wymagane jest głębsze wtopienie.

Przechowywanie elektrod

Elektrody rutyłowe należy przechowywać w suchym miejscu, chronionym przed wilgocią. Zawilgocona powłoka może powodować trudności z zajarzeniem łuku, niestabilne spawanie oraz powstawanie porów w spoinie. W przypadku długotrwałego przechowywania lub gdy elektrody uległy zawilgoceniu, można je dosuszyć w piecu w temperaturze 100–150°C przez 1–2 godziny.