

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/elektrody-spawalnice-3-25mmx350mm-rozowe-5kg-geko-g74201-p-19925.html>

Elektrody spawalnice 3,25mmx350mm różowe (5kg) GEKO G74201

Cena brutto	37,48 zł
Cena netto	30,47 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G74201
Kod producenta	G74201
Kod EAN	5901477113451
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Elektrody spawalnice 3,25mm x 350mm różowe GEKO G74201

Elektrody rutyloво-celulozowe typu E6013 w średnicy 3,25 mm, przeznaczone do spawania konstrukcji stalowych metodą MMA. Uniwersalne zastosowanie w pracach naprawczych i spawaniu elementów narażonych na obciążenia statyczne oraz dynamiczne.

Typ elektrody AWS E6013

Średnica 3,25 mm

Długość 350 mm

Waga opakowania 5 kg

Charakterystyka techniczna

Otulina rutyloво-celulozowa

Połączenie rutyłu z celulożą zapewnia stabilny łuk spawalniczy, łatwe oddzielanie żużla i gładki wygląd spoiny. Średnia grubość otuliny ułatwia kontrolę procesu spawania, szczególnie przy pracach naprawczych wymagających precyzji.

Uniwersalność pozycji spawania

Elektrody spawają we wszystkich pozycjach (PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG), co oznacza możliwość pracy zarówno w pozycji podolnej, jak i pionowej, sufitowej czy w trudno dostępnych miejscach. Istotne przy spawaniu konstrukcji montowanych na miejscu.

Kompatybilność z różnymi źródłami prądu

Elektrody współpracują z transformatorami spawalniczymi (prąd przemienny AC) oraz prostownikami (prąd stały DC z dowolną biegunowością). Elastyczność w doborze sprzętu spawalniczego bez konieczności zmiany elektrody.

Certyfikacje przemysłowe

Produkt posiada dopuszczenia instytucji nadzorujących przemysł stoczniowy (ABS, DNV, GL), konstrukcyjny (CE EN 13479) oraz urządzeń ciśnieniowych (PRS, UDT). Gwarancja zgodności z wymaganiami technicznymi dla konstrukcji odpowiedzialnych.

Specyfikacja techniczna

Model	GEKO G74201
Średnica elektrody	3,25 mm (3,2 mm)
Długość elektrody	350 mm
Typ otuliny	Rutylowo-celulozowa
Klasyfikacja AWS	A5.1: E6013
Klasyfikacja ISO	ISO 2560-A: E 38 0 R 11
Pozycje spawania	PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG (wszystkie)
Rodzaj prądu	Stały (DC +/-) lub przemienny (AC)
Skład stopiwa	C: 0,08% Mn: 0,5% Si: 0,2%
Temperatura suszenia	100-120°C przez 1 godzinę
Dopuszczenia	ABS 2, DNV 2, GL 2, PRS 2, UDT, CE EN 13479
Waga opakowania	5 kg

Zastosowanie

- Spawanie konstrukcji stalowych narażonych na obciążenia statyczne i dynamiczne
- Prace naprawcze i remontowe w przemyśle oraz gospodarce komunalnej
- Konstrukcje okrętowe i morskie wymagające certyfikacji towarzystw klasyfikacyjnych
- Konstrukcje budowlane stalowe (hale, wiaty, kratownice)
- Elementy taboru kolejowego i pojazdów komunikacyjnych
- Spawanie zbiorników i urządzeń ciśnieniowych (po spełnieniu wymagań UDT)

-
- Montaż i naprawa ogrodzeń, bram, konstrukcji rolniczych
 - Spawanie rur i profili stalowych o grubości od 3 mm

Oznaczenia pozycji spawania

PA – podolna, PB – podolna w rowie, PC – pozioma, PD – pozioma na ścianie, PE – sufitowa, PF – pionowa z góry, PG – pionowa z dołu. Elektrody E6013 spawają we wszystkich tych pozycjach, co wyróżnia je na tle elektrod celulozowych (tylko pionowe) czy rutytowych grubotulonych (ograniczone pozycje).

Użytkowanie i konserwacja

Przed użyciem elektrody należy przesuszyć w temperaturze 100-120°C przez godzinę, jeśli były przechowywane w warunkach o podwyższonej wilgotności. Wilgoć w otulinie powoduje pory w spoinie i niestabilność łuku. Po otwarciu opakowania elektrody należy przechowywać w suchym miejscu lub w pojemniku z pochłaniaczem wilgoci.

Dobór natężenia prądu spawania zależy od średnicy elektrody i pozycji spawania. Dla elektrod 3,25 mm zalecany zakres to 90-130 A. W pozycjach pionowych i sufitowych stosuje się wartości z dolnego zakresu, w pozycji podolnej z górnego. Zbyt niski prąd powoduje trudności z zapłonem łuku i nadmiar żużla, zbyt wysoki – przepalenia i rozbryzgi.

Długość łuku spawalniczego powinna odpowiadać średnicy elektrody (około 3-4 mm). Krótszy łuk daje głębsze wtopienie, dłuższy – szerszą spoinę z większą ilością rozbryzgów. Kąt nachylenia elektrody to zazwyczaj 70-80° do powierzchni spawanej, w zależności od pozycji i grubości materiału.

Produkty powiązane

Do spawania elektrodami E6013 potrzebne jest źródło prądu spawalniczego o mocy min. 4-5 kW (transformator lub inwertorowy spawarka MMA), uchwyt elektrodowy z przewodem, kabel masy oraz środki ochrony osobistej: maska spawalnicza z filtrem min. DIN 10, rękawice spawalnicze, fartuch. Do przechowywania elektrod zaleca się suszarkę lub piec do elektrod.