

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	<b>34,74 zł</b>
Cena netto	<b>28,24 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>G74201</b>
Kod producenta	<b>G74201</b>
Kod EAN	<b>5901477113451</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### 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 rutyłowych 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 żużła, 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.