

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/elektrody-spawalnice-4mmx350mm-rozowe-5kg-geko-g74202-p-19926.html>

Elektrody spawalnice 4mmx350mm różowe (5kg) GEKO G74202

Cena brutto	38,39 zł
Cena netto	31,21 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G74202
Kod producenta	G74202
Kod EAN	5901477113468
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Elektrody spawalnice 4mm x 350mm różowe GEKO G74202

Elektrody spawalnice rutyloво-celulozowe typu E6013 do spawania konstrukcji stalowych metodą MMA. Uniwersalne zastosowanie w pracach naprawczych, remontowych i montażowych wymagających spawania we wszystkich pozycjach.

Srednica 4,0 mm

Długość 350 mm

Typ otuliny Rutyloво-celulozowa

Opakowanie 5 kg

Charakterystyka techniczna

Otulina rutyloво-celulozowa

Średnio otulona elektroda z dodatkiem celulozy zapewnia stabilny łuk spawalniczy, łatwe zapalenie i prowadzenie. Tlenek tytanu w otulinie ułatwia oddzielanie żużla i poprawia wygląd spoiny.

Spawanie we wszystkich pozycjach

Certyfikacja PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG oznacza możliwość spawania podolnego, poziomego, pionowego i naściennego. Szczególnie przydatne w pracach montażowych i remontowych.

Uniwersalność zasilania

Elektrody pracują zarówno na prądzie stałym (DC) z dowolną biegunowością, jak i przemiennym (AC). Umożliwia to użycie z różnymi typami spawarek transformatorowych i inwertorowych.

Dopuszczenia normowe

Spełnia wymagania AWS A5.1: E6013 i ISO 2560-A: E 38 0 R 11. Posiada certyfikaty towarzystw klasyfikacyjnych ABS, DNV, GL oraz dopuszczenie UDT do spawania urządzeń ciśnieniowych.

Specyfikacja techniczna

Model	G74202
Średnica elektrody	4,0 mm
Długość elektrody	350 mm
Typ otuliny	Rutylowo-celulozowa (średnio otulona)
Klasyfikacja AWS	A5.1: E6013
Klasyfikacja ISO	2560-A: E 38 0 R 11
Pozycje spawania	PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG (wszystkie)
Rodzaj prądu	Stąły DC (+ lub - na elektrodzie) lub przemienny AC
Skład chemiczny spoiwa	C 0,08% Mn 0,5% Si 0,2%
Dopuszczenia	ABS 2, CE EN 13479, DNV 2, GL 2, PRS 2, UDT
Temperatura suszenia	100-120°C przez 1 godzinę
Waga opakowania	5 kg

Zastosowanie

- Spawanie konstrukcji stalowych narażonych na obciążenia statyczne i dynamiczne
- Prace naprawcze i remontowe w warunkach warsztatowych i terenowych
- Konstrukcje okrętowe i przemysłu stoczniowego
- Konstrukcje budowlane i stalowe szkielety budynków
- Spawanie elementów taboru kolejowego i pojazdów komunikacyjnych
- Montaż rurociągów i instalacji przemysłowych

-
- Spawanie elementów maszyn i urządzeń
 - Prace konserwacyjne w rolnictwie i transporcie

Parametry spawania

Zalecany zakres prądu dla średnicy 4,0 mm

Typowy zakres prądu spawania dla elektrod o średnicy 4,0 mm wynosi 140-180 A. Dokładne parametry należy dostosować do grubości spawanych elementów, pozycji spawania i rodzaju złącza. Przy spawaniu w pozycjach przymusowych (pionowa, naścienna) zaleca się stosowanie dolnej granicy zakresu prądowego.

Przechowywanie i suszenie

Elektrody rutyloво-celulozowe wymagają odpowiedniego przechowywania w suchych warunkach o temperaturze pokojowej. W przypadku zawilgocenia konieczne jest suszenie w temperaturze 100-120°C przez 1 godzinę w suszarce elektrycznej. Zawilgocone elektrody mogą powodować porowatość spoin i niestabilność łuku spawalniczego.

Oznaczenie E 38 0 R 11 według ISO 2560-A wskazuje, że spoiwo zapewnia wytrzymałość na rozciąganie minimum 380 MPa, nie wymaga podgrzewania wstępnego (0), ma otulinę rutyłową (R) i nadaje się do spawania we wszystkich pozycjach na prądzie stałym i przemiennym (11).

Produkty powiązane

Do spawania elektrodami 4,0 mm zaleca się spawarki MMA o mocy minimum 160 A. Warto rozważyć zakup spawarek inwertorowych z funkcją Hot Start i Arc Force, które ułatwiają zapalanie i stabilizują łuk spawalniczy.