Dane aktualne na dzień: 15-02-2026 01:21

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

Elektrody spawalnicze 4mmx350mm różowe (5kg) GEKO G74202

Cena brutto	**36,33 zł**
Cena netto	**29,54 zł**
Dostępność	**Dostępny od ręki**
Czas wysyłki	**natychmiast**
Numer katalogowy	**G74202**
Kod producenta	**G74202**
Kod EAN	**5901477113468**
Producent	**Narzędzia GEKO**

Opis produktu

Elektrody spawalnicze 4mm x 350mm różowe GEKO G74202

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

Średnica 4,0 mm

Długość 350 mm

Typ otuliny Rutylowo-celulozowa

Opakowanie 5 kg

Charakterystyka techniczna

Otulina rutylowo-celulozowa

Średnio otulona elektroda z dodatkiem celulozy zapewnia stabilny łuk spawalniczy, łatwe zapalanie 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	Stały 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 rutylowo-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 rutylową (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.