

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/omnia-46-4-0x350-5-0kg-sele-5-0-46-4-0x350-schmith-p-58428.html>

Omnia 46 4,0x350-5,0kg SELE-5,0-46-4,0X350 SCHMITH

Cena brutto	117,50 zł
Cena netto	95,53 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SELE-5,0-46-4,0X350
Kod producenta	SELE-5,0-46-4,0X350
Kod EAN	5907707905438
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Elektroda spawalnicza Omnia 46 4,0×350 mm – 5 kg

Elektroda rutowa ogólnego przeznaczenia do spawania stali konstrukcyjnych. Zapewnia stabilne spawanie we wszystkich pozycjach przy użyciu transformatorów o niskim napięciu biegu jałowego.

Srednica 4,0 mm

Długość 350 mm

Typ otuliny Rutowa

Masa opakowania 5,0 kg

Charakterystyka techniczna

Otulina rutowa

Otulina typu rutowego charakteryzuje się łatwym zapłonem i stabilnym łukiem elektrycznym. Umożliwia spawanie przy niższych napięciach roboczych, co czyni elektrodę kompatybilną z transformatorami o niskim napięciu biegu jałowego (do 48V).

Spawanie we wszystkich pozycjach

Elektroda nadaje się do spawania w pozycjach: podłojnej (PA), pionowej (PF, PG), naściennej (PC) oraz sufitowej (PE). Spoina

charakteryzuje się regularnym kształtem i łatwym oddzielaniem żużla.

Zastosowanie warsztatowe

Przeznaczona do prac konstrukcyjnych, naprawczych i montażowych w warunkach warsztatowych. Dobra spawalność ułatwia wykonywanie spoin przez spawaczy o różnym doświadczeniu.

Kompatybilność materiałowa

Odpowiednia do spawania niestopowych stali konstrukcyjnych o wytrzymałości do 460 MPa (zgodnie z oznaczeniem 46 w nazwie). Stosowana przy spawaniu elementów o grubości od 3 mm wzwyż.

Specyfikacja techniczna

Model	SELE-5,0-46-4,0X350
Średnica elektrody	4,0 mm
Długość elektrody	350 mm
Typ otuliny	Rutyłowa
Masa opakowania	5,0 kg
Ilość w opakowaniu	3 szt.
Kod EAN	5907707905438

Zastosowanie

- Spawanie konstrukcji stalowych w budownictwie
- Prace naprawcze maszyn i urządzeń
- Montaż elementów stalowych w warsztacie
- Spawanie ogrodzeń, bram i balustrad
- Łączenie profili stalowych i blach konstrukcyjnych
- Prace remontowe w gospodarstwach rolnych
- Spawanie ram nośnych i podkonstrukcji
- Drobne prace spawalnicze w warunkach domowych

Użytkowanie i konserwacja

Przygotowanie do spawania

Przed spawaniem elektrody należy przechowywać w suchym pomieszczeniu o temperaturze powyżej 5°C. Wilgotne elektrody mogą wymagać osuszenia w temperaturze 80-120°C przez 1-2 godziny. Powierzchnie spawane należy oczyścić z rdzy, farby i zabrudzeń.

Parametry spawania

Dla elektrody o średnicy 4,0 mm zalecany prąd spawania wynosi 140-180 A (prąd stały lub przemienny). Spawanie należy prowadzić krótkim łukiem z regularnym posuwem. Grubość materiału bazowego powinna wynosić minimum 4-5 mm.

Przechowywanie

Elektrody należy przechowywać w oryginalnym opakowaniu w suchym pomieszczeniu. Po otwarciu opakowania niewykorzystane elektrody należy zabezpieczyć przed wilgocią. Zawilgocone elektrody tracą właściwości spawalnicze i mogą powodować pory w spoinie.

...