

Materiálový list

J421/AWS E6013(50101,50102,50103): EN ISO 2560-A-E 35 0 RA 1 2

Obalená elektroda pro svařování nelegovaných konstrukčních ocelí s univerzálním použitím. Hlavní předností tohoto materiálu je vysoká kvalita při zachování nejlepšího poměru cena/výkon. Vhodnost použití např. při svařování tenkých plechů z ocelí do pevnosti cca 480MPa

Vhodnost pro svařování, např.:

P 235/S 235 až P 420/S 420

Klasifikace svarového kovu:

EN ISO 2560-A-E 35 0 RA 1 2

Svařovací proud (A): = (+/-)

Teplota přesoušení: 100-120°C/1hod

Poloha svařování: PA, PB, PC, PD, PE, PF

Schválení: ABS, GL, DNV, LR, ZC, BV, NKK

Typické chemické složení čistého svárového kovu:

C 0,081

S 0,016

Mn 0,36

P 0,024

Si 0,24

Cr 0,046

Ni 0,023

Mo 0,01

V 0,01

Cu 0,021

Nb 0,01

Typické mechanické vlastnosti:

Mez kluzu ≥ 355 MPa

Pevnost do 570MPa

Tažnost $\geq 22\%$

Zkouška vrubové houževnatosti: teplota °C/ nárazová práce J

≥ 47 J

+20 / 69

-20 / 67

-30 / 65

Svařovací charakteristiky a ostatní info:

Průměr(mm) – 2,5x 350

Napětí(V) – 26

Svařovací proud(A) – 50-90

Počet elektrod/kg – 90

Balení (kg) – 2,5

Hmotnost 1000ks(kg) – 11,01

