

ЭЛЕКТРОДЫ С РУТИЛОВЫМ ПОКРЫТИЕМ LITE PLUS

Электрод с рутиловым покрытием средней толщины

- Применяется для использования во всех пространственных положениях, за исключением сверху вниз
- Электрод с рутиловым покрытием средней толщины.
- Легкое удаление шлака
- Хорошие сварочные швы
- Отличная повторный поджиг.
- Повторная сушка при температуре 170°С в течении 90 мин
- Наиболее часто используемый тип электрода



Стандарты

AWS A5.1 : E 6013

Химический состав
наплавляемого материала %
(типичный)

C	Si	Mn
0.065	0.025	0.53

Пространственные положения



Подключение
D.C.(+) / A.C.

Механические свойства

Сопротивление разрыву (N/mm ²)	Предел прочности (N/mm ²)	Вязкость		Относительное удлинение (L ₀ =5d ₀) (%)
		(KCV/- 0°С)	(KCU/+ 20°С)	
мин. 450	516	-	мин.78 J	min.23

*Единичные значения являются минимальными

Диаметр (Ø)	Сварочный ток	Вес упаковки	Длина (мм)	Артикул
2,5 мм	70-110 А	2,5 кг	350 мм	1982 0125
3,0 мм	110-140 А	2,5 кг	350 мм	1982 0130
4,0 мм	140-180 А	2,5 кг	450 мм	1982 0140

Детали/Применение

- Легкое первичное и, что главное, повторное возбуждение дуги
- Стабильное горение дуги при использовании постоянного и переменного тока
- Хорошая защита сварочной ванны
- Малое разбрызгивание
- Легкое, а иногда самопроизвольное отделение шлаковой корки
- Стабильное качество шва на всей глубине стыка
- Относительно низкий выброс вредных веществ в атмосферу
- Возможность сварки изделий без их предварительной подготовки (по ржавому и окисленному металлу)
- Сварка разной длиной дуги и отсутствие пористости при ее колебаниях