

KLASYFIKACJA

AWS A5.1 : E6013
 ISO 2560-A : E 38 0 R 12

OPIS OGÓLNY

Elektroda rutyłowa do spawania we wszystkich pozycjach (za wyjątkiem pozycji pionowej z góry na dół)
 Doskonała do spawania rur i konstrukcji
 Gładkie lico i zwilżenie ścianek bocznych
 Dobre wyniki po badaniach rentgenowskich

POZYCJE SPAWANIA



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G góra PE/4G PF/5G góra

RODZAJ PRĄDU

AC / DC -

DOPUSZCZENIA

| ABS | BV | DNV | GL | LR | TÜV |
|-----|----|-----|----|------|-----|
| 2 | 2 | 2 | 2 | 2,2Y | + |

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

| C | Mn | Si |
|-----|-----|-----|
| 0.1 | 0.5 | 0.4 |

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

| Warunki | Umowna granica plastyczności (N/mm ²) | Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm ²) | Wydłużenie (%) | Udamność ISO-V (J) 0°C |
|---------------------|---|--|----------------|------------------------|
| Wymagania: AWS A5.1 | min. 331 | min. 414 | min. 17 | nie wymagane |
| ISO 2560-A | min. 380 | 470-600 | min. 20 | min. 47 |
| Typowe wartości | PS 500 | 540 | 25 | 55 |

PS: po spawaniu

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ŚREDNICE I OZNACZENIE

| | Średnica (mm) | 2.5 | 3.2 | 4.0 |
|--------|-------------------------------|-----|-----|-----|
| | Długość (mm) | 350 | 350 | 350 |
| Karton | Sztuk/opakowanie (nominalnie) | 150 | 175 | 115 |
| | Waga netto/opakowanie (kg) | 2.9 | 5.2 | 5.3 |

Oznaczenie Nadruk: 6013 / CUMULO

Kolor końcówki: brak

Cumulo®

MATERIAŁY DO SPAWANIA

| Stal/Kod | Typ |
|--|------------------|
| Stal konstrukcyjna | |
| EN 10025 | S185, S235, S275 |
| Blachy okrętowe | |
| ASTM A 131 | Gatunek A, B, D |
| Staliwo | |
| EN 10213-2 | G P 240R |
| Rury | |
| EN 10208-1 | L210, L240, L290 |
| EN 10208-2 | L240, L290 |
| API 5LX | X42, X46 |
| EN 10216-1/ | P235, P275 |
| EN 10217-1 | |
| Stal na kotły i zbiorniki ciśnieniowe | |
| EN 10028-2 | P235, P295 |
| Stal drobnziarnista | |
| EN 10025-3 | S275 |
| EN 10025-4 | S275 |

DANE DO KALKULACJI

| Rozmiar średnica x długość (mm) | Prąd zakres (A) | Prąd typ | Czas jarzenia się łuku - na elektrodę przy max. (s)* | Energia E (kJ) | Uzysk stopiwa - prądzie - H (kg/h) | Waga/ 1000 szt. (kg) | Elektrod/ kg stopiwa B | kg elektrod/ kg stopiwa 1/N |
|---------------------------------------|-----------------------|-------------|--|-------------------|---|----------------------------|------------------------------|-----------------------------------|
| 2.5 x 350 | 65 - 90 | AC | 52 | 120 | 0.8 | 18.7 | 86 | 1.61 |
| 3.2 x 350 | 85 - 130 | AC | 66 | 181 | 1.1 | 29.7 | 51 | 1.53 |
| 4.0 x 350 | 130 - 180 | AC | 62 | 345 | 1.6 | 46.5 | 36 | 1.69 |

* ogarek 35 mm

PARAMETRY SPAWANIA

| Pozycje spawania średnica (mm) | PA/1G | PB/2F | PC/2G | PF/3G góra | PE/4G | PF/5G góra |
|-----------------------------------|-------|-------|-------|------------|-------|------------|
| 2.5 | 95A | 85A | 85A | 75A | 75A | 75A |
| 3.2 | 135A | 135A | 120A | 120A | 120A | 120A |
| 4.0 | 160A | 160A | 155A | 140A | 140A | |