

KLASYFIKACJA

AWS A5.1 : E6013
 ISO 2560-A : E 42 0 RC 11

OPIS OGÓLNY

Elektroda rutyłowa ogólnego przeznaczenia do spawania we wszystkich pozycjach, łącznie z pionową z góry na dół
 Spawanie w pozycji z góry na dół tylko dla „czystych” stali konstrukcyjnych
 Mniejsze średnice doskonale dla majsterkowiczów
 Szczególnie zalecana do spawarek transformatorowych z niskimi wartościami napięcia stanu jałowego (min. OCV 42V)

POZYCJE SPAWANIA



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G górą PG/3G dół PE/4G

RODZAJ PRĄDU

AC / DC -

DOPUSZCZENIA

ABS	BV	DNV	GL	LR	RMRS
2	2	2	2	2	2

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

C	Mn	Si
0.07	0.5	0.5

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. 420	500-640	min. 20	min. 47
Typowe wartości	PS 520	550	26	60

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)	155	155	120
	Waga netto/opakowanie (kg)	2.8	4.8	5.4

Oznaczenie Nadruk: 6013 / OMNIA

Kolor końcówki: brak

Omnia®

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, P265, P295
Stal drobnoziarnista	
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
1.8 x 300	40 - 60	AC	40	38	0.4	8.4	210	1.75
2.5 x 350	65 - 90	AC	52	108	0.8	18.5	85	1.59
3.2 x 350	95 - 130	AC	65	229	1.0	31.1	53	1.67
4.0 x 350	130 - 160	AC	72	333	1.3	43.6	37	1.61
5.0 x 450	170 - 240	AC	106	740	2.1	92.2	16	1.47

* ogarek 35 mm

PARAMETRY SPAWANIA

Pozycje spawania średnica (mm)	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G góra	PG/3G dół	PE/4G
1.8					45A	
2.5	80A	75A	75A	75A	75A	75A
3.2	120A	115A	125A	115A	125A	115A
4.0	175A	165A	160A	160A	170A	160A
5.0	240A	240A			250A	

UWAGI / ZALECENIA

Spawanie z góry na dół można stosować tylko dla „czystych” stali konstrukcyjnych