

KLASYFIKACJA

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

OPIS OGÓLNY

Elektroda rutyłowa ogólnego przeznaczenia do spawania we wszystkich pozycjach

Odpowiednia do zwykłych stali konstrukcyjnych (2.5, 3.2, 4.0 mm)

Mniejsze średnice doskonale dla majsterkowiczów

Szczególnie odpowiednia do spawania transformatorami o niskim napięciu stanu jałowego (min. OCV 42 V)

POZYCJE SPAWANIA



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

RODZAJ PRĄDU

AC / DC -

DOPUSZCZENIA

ABS	BV	DNV	GL	LR	TÜV
2	2	2	2	2	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

C	Mn	Si
0.06	0.5	0.45

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Warunki	Umowna granica plastyczności (N/mm ²)	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm ²)	Wydłużenie (%)	Udamość 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 430	480	26	60
PS: po spawaniu				

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ŚREDNICE I OZNACZENIE

	Średnica (mm)	2.0	2.5	3.2	3.2	4.0	4.0
	Długość (mm)	300	350	350	450	350	450
Karton	Sztuk/opakowanie (nominalnie)	370	250	175	150	110	95
	Waga netto/opakowanie (kg)	4.2	4.8	5.3	6.2	5.0	5.9
Linc Pack	Sztuk/opakowanie (nominalnie)	89	54	33	-	22	-
	Waga netto/opakowanie (kg)	1.0	1.0	1.0	-	1.0	-

Oznaczenie Nadruk: 6013 / OMNIA 46

Kolor końcówki: żółty

Omnia® 46

Omnia® 46

MATERIAŁY DO SPAWANIA

Stal/Kod	Typ
Stal konstrukcyjna	
EN 10025	S185, S235, S275
Błachy 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. prądzie - (s)*	Energia E (kJ)	Uzysk stopiwa H (kg/h)	Waga/ 1000 szt. (kg)	Elektrod/ kg stopiwa B	kg elektrod/ kg stopiwa 1/N
2.0x300	50-60	AC	43	57	0.5	11.4	154	1.68
2.5x350	70-90	AC	68	134	0.6	19.2	84	1.60
3.2x350	90-125	AC	80	220	0.9	30.3	50	1.51
3.2x450	100-135	AC	102	303	0.9	41.3	38	1.56
4.0x350	140-190	AC	74	323	1.5	45.5	33	1.49
4.0x450	150-200	AC	95	456	1.5	62.1	26	1.58
5.0x450	180-240	AC	115	662	1.8	105.5	17	1.75

* ogarek 35 mm

PARAMETRY SPAWANIA

Pozycje spawania średnica (mm)	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G góra	PG/3G dół	PE/4G	PF/5G góra	PG/5G dół
2.0	55A	55A	55A	50A	55 A		50A	55 A
2,5	80A	85A	85A	80A	85A	85A	80A	85A
3,2	110A	115A	115A	110A	115A	110A	110A	115A
4.0	170A	175A	175A	175A	180A	175A	175A	180A
5.0	220A	230A		230 A				