

Pantafix

KLASYFIKACJA

AWS A5.1 : E6013
 ISO 2560-A : E 38 0 RC 11

OPIS OGÓLNY

Elektroda rutyłowa ogólnego przeznaczenia do spawania we wszystkich pozycjach, łącznie z pionową z góry na dół
 Łuk miękki, odpowiedni do stosunkowo cienkich blach i wypełniania szerokich rowków

Doskonale do spawania rur i konstrukcji

Dobre zajarzanie, także ponowne

Możliwe spawanie z obniżonym napięciem stanu jałowego (min. OCV 42V)

Dobre wyniki po badaniach rentgenowskich

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

TÜV

+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

C	Mn	Si
0.09	0.5	0.4

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Warunki	Umowna granica plastyczności (N/mm ²)	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm ²)	Wydłużenie (%)	Udarowość 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	24	60
PS: po spawaniu					

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ŚREDNICE I OZNACZENIE

	Średnica (mm)	2.0	2.5	3.2	4.0
	Długość (mm)	300	350	350	350
Karton	Sztuk/opakowanie (nominalnie)	235	145	155	120
	Waga netto/opakowanie (kg)	2.4	2.8	4.8	5.4

Oznaczenie Nadruk: 6013 / PANTAFIX

Kolor końcówki: brak

Pantafix

Pantafix

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 - przy max. prądzie - H (kg/h)	Waga/ 1000 szt. (kg)	Elektrod/ kg stopiwa B	kg elektrod/ kg stopiwa 1/N
2.0 x 300	40 - 75	AC	41	58	0.5	10.4	178	1.98
2.5 x 350	50 - 90	AC	60	130	0.7	17.8	88	1.57
3.2 x 350	70 - 130	AC	66	206	1.0	29.5	53	1.58
4.0 x 350	130 - 175	AC	72	333	1.3	43.6	37	1.61
4.0 x 450	130 - 175							
5.0 x 450	185 - 230							

* ogarek 35 mm

PARAMETRY SPAWANIA

Pozycje spawania średnica (mm)	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G góra	PG/3G dół	PE/4G
2.5	80A	75A	75A	75A	75A	75A
3.2	120A	115A	125A	115A	125A	115A

UWAGI / ZALECENIA

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