



ER 146

SFA/AWS A5.1: E 6013
EN ISO 2560-A: E 38 0 RC 11

Opis:

Średniootulona elektroda z dodatkiem celulozy w otulinie, do spawania konstrukcji stalowych narażonych na obciążenia statyczne i dynamiczne (konstrukcje okrętowe, budowlane, tabor komunikacyjny itp.), zalecana do prac montażowych.

Dopuszczenia:

ABS 2
CE EN 13479
DNV 2
GL 2
PRS 2
UDT

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn
0,08	0,20	0,50

Otulina:

rutyłowa

Suszenie:

100 - 120°C/1h

Prąd spawania:



Pozycje spawania:



Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C 0
ISO	TZ 0	470 - 600	>380	>20	>47

TZ 0 - po spawaniu

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Długość (mm)	Prąd (A)	Napięcie (V)	Uzysk stopiwa (%)	Czas stapienia (s)	Uzysk elektrody	Szt./kg stopiwa	Wydajność stopiwa (kg/h)
2,0	300	35 - 50	22	148	77	0,50	150	0,31
2,5	350	50 - 80	25	89	59	0,60	94	0,65
3,2	450	80 - 130	22	93	79	0,63	42	1,08
4,0	450	120 - 180	22	90	85	0,62	29	1,47
5,0	450	160 - 230	25	87	100	0,59	19	1,91