

SPEEDARC este un electrod cu invelis mediu rutilic, special dezvoltat pentru sudarea oțelurilor nealiate de uz general, cu C max. 0,25% și temperaturi de funcționare de până la 0°C, cum ar fi: S185, S (P)235, S275, S(P)355, P265, P295.

Recomandat pentru: structuri metalice ușoare, table subțiri, aplicații în domeniul construcțiilor navale, vehicule și mașini agricole.

Electrozi cu capacitate de amorsare și reamorsare excelentă, arc stabil, cantități reduse de stropi și zgura autodetășabile. Sudabilitate foarte bună în curent AC și DC-, cu un aspect excelent al cordoanelor.

Clasificare	
EN ISO	2560-A: E 42 0 R 12
AWS	A5.1: E 6013

Autorizari			
ABS	BV	LRS	TÜV
2	2HH	2YmH5	●

CE

Compoziție chimică (Valori tipice în %)

	C	Mn	Si	P	S
Metal depus	0.08	0.5	0.4	≤0.03	≤0.02

Proprietăți mecanice

Tratamente termice	Limita de curgere (N/mm ²)	Rezistența la rupere (N/mm ²)	Alungirea A5 (%)	Energia de rupere ISO-V (J)
				0 °C
În stare sudată	430-470	490-600	≥ 24	≥ 47

Materiale

SA 516 gr.60; SA 516 gr.70; SA 106 gr.B

S(P)235-S(P)420, GP240-GP280, L245-L360

S(P)235 și S(P)355; GP240; GP280

Depozitare

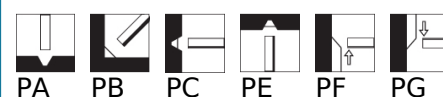
Evitați condensul, depozitați în locuri uscate.

Recomandări pentru recalcinarea: 100^o-110^oC, 1 ora, maxim 3 cicluri.

În general nu necesită recalcinare.

Tip curent și poziții de sudare

AC; DC-



Ambalare

Diametru (mm)	Lungime (mm)	Curent (A)	Greutate aprox. (kg/1000)	CBOX		MICRO	
				Numar electrozi/pachet	Cod	Numar electrozi/pachet	Cod
2.0	300	50-70	11.80	161	W00038773 1		
2.0	350	60-90	12.80			75	W00038772 8
2.5	350	60-90	19.57	230	W00038773 2	50	W00038772 9
3.2	350	110-135	31.91	141	W00038773 3	31	W00038773 0
3.2	450	110-135	41.73	139	W00038773 4		
4.0	450	160-180	64.44	90	W00038773 5		
5.0	450	180-210	96.77	60	W00038773 6		