



# OK 46.16

SFA/AWS A 5.1: E 7014  
EN ISO 2560-A: E 38 0 RC 11

### Opis:

Elektroda ogólnego zastosowania do spawania we wszystkich pozycjach łącznie z pionową w dół. Zalecana przy zanieczyszczonych powierzchniach oraz do spoin szczepnych i przetopów grani. Wytwarza minimalny rozprysk i ma łatwo usuwalny żużel.

### Dopuszczenia:

CE	EN 13479	GL	2
ABS	2	LR	2
BV	2	RS	2
DB	10.039.37	TÜV	02528
DNV	2	UDT	

### Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn
0,09	0,40	0,50

### Otulina:

rutylowa

### Suszenie:

100 - 120°C/1h

### Prąd spawania:

— = (±)

### Napięcie biegu jat.:

> 50 V

### Pozycje spawania:



### Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Temp. bad. °C	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>eL</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C		
						+20	0	-20
ISO	TZ 0	+20	505	440	28	75	70	40

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	50 - 70	24	94	40	0,57	167	0,54
2,5	350	60 - 100	25	99	49	0,60	86	0,90
3,2	350	80 - 150	23	100	59	0,58	52	1,30