

Použití:

Elektroda je určena pro drážkování, děrování a řezání ocelí, šedé litiny a neželezných kovů s výjimkou čisté mědi při použití standardního svařovacího zařízení.
Rychlost řezání: 1-1.5m/min

Klasifikace/certifikace:

-

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

| C | Si | Mn |
|------|------|------|
| 0,07 | 0,10 | 0,50 |

Parametry řezání:

| Průměr (mm) | Délka (mm) | Proud (A) | Napětí (V) |
|-------------|------------|-----------|------------|
| 2,5 | 350 | 100 - 120 | 43 |
| 3,2 | 350 | 130 - 180 | 43 |
| 4,0 | 350 | 170 - 230 | 48 |
| 5,0 | 450 | 230 - 300 | 48 |

Balení:

| Průměr (mm) | Délka (mm) | Balení | Hmotnost balení (kg) | ks v balení | Hmotnost 1000 ks (kg) | Krabiček v kartonu (ks) | Hmotnost kartonu (kg) |
|-------------|------------|----------|----------------------|-------------|-----------------------|-------------------------|-----------------------|
| 2,5 | 350 | krabička | 1,5 | 72 | 20,8 | 6 | 9,0 |
| 3,2 | 350 | krabička | 3,5 | 101 | 34,7 | 3 | 10,5 |
| 4,0 | 350 | krabička | 3,3 | 63 | 52,4 | 3 | 9,9 |
| 5,0 | 450 | krabička | 4,3 | 42 | 102,4 | 3 | 12,9 |

Obal:

speciální

Teplota sušení:

-

Svařovací proud:



Napětí naprázdno:

> 70 V

Polohy svařování:

