

БДС EN ISO 2560-A:2010: E 42 0 RR 12
БДС EN ISO 2560-B:2010: E 43 13 A
AWS A5.1-04: E 6013
AWS A5.1M-04: E 4313

BÖHLER FOX ETI

Рутилови електроди за РЕДЗ

Предназначение

Рутилови електроди с максимално добри характеристики при заваряване във всички пространствени положения, с изключение отгоре надолу. Повърхността на заварените шевове е изключително гладка, шлаката се отделя самостоятелно, отделянето на пръски е минимално, както при заваряване с постоянен ток (DC⁻), така и с променлив ток (AC[~]). Първоначалното и повторното запалване на дъгата е много лесно. Дължината на шева, заварен с един електрод FOX ETI може да бъде по-голяма, отколкото дължината на шев заварен с друг вид електрод. Намират много широко приложение при индустриални производства, за професионални и за хоби приложения.

Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%)

C	Si	Mn
0,07	0,4	0,5

Механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Състояние	R _m (N/mm ²)	R _e (N/mm ²)	A (L ₀ =5d ₀) (%)	KV (J) / °C	
				± 0	+ 20
U	520 (≥ 500-640)	430 (≥ 420)	26 (≥ 20)	50 (≥ 47)	65

U: без термообработка след заваряване

Подготовка и работни режими

Тип на обмзката:	Рутилова	Ø x l (mm)	Ток (A)
Заваръчен ток:	= (-); ~	1.5 x 250	40-60
Изсушаване:	не е необходимо	2.0 x 250	45-80
Маркиране:	FOX ETI 6013 E 42 0 RR	2.5 x 250/350	60-110
		3.2 x 350/450	90-140
		4.0 x 450	110-190
		5.0 x 450	170-240



Основни материали

Стомани с граница на провлачване до 420 N/mm² (60 ksi)

S S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, P195TR1-P265TR1, P195GH-P265GH, L245NB-L360NB, L245MB-L360MB, L415NB, L415MB, корабостроителни стомани: A, B, D

ASTM A 106, Gr. A, B; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 501, Gr. B; A 573, Gr. 58, 65, 70; A 633, Gr. A, C; A 711 Gr. 1013; API 5 L Gr. B, X42, X52, X60

Одобрения и сертификати

TÜV (1097.), ABS (2), BV (2), DNV (2), GL (2), LR (2m), LTSS, SEPROZ, CE