БДС EN ISO 2560-A:	E 38 2 RB 12
БДС EN ISO 2560-B:	E 4303 A U
AWS A5.1:	E6013
AWS A5.1M:	E4313

BÖHLER FOX SPE

Рутилово - базични електроди за РЕДЗ

Предназначение

Рутилово-базични електроди за работа в трудни позиции на заваряване (без отгоре-надолу). Особено подходящи са за коренови шевове с високи изисквания, за радиографичен контрол. Работят много добре с променлив ток. Използват се за заваряване при конструкции и резервоари, както и за изграждане на тръбопроводи. Механичните характеристики са високи, което прави електродите подходящи за работа с много видове стомана.

Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%)

C	Si	Mn
0,08	0,2	0,45

Механични характеристики на метала на заваръчния шев

Състояние	R_m (N/mm²)	R_e (N/mm²)	A (L_o=5d_o) (%)	KV (J) / °C			
				- 20	- 10	± 0	+ 20
U	500 (470 - 600)	420 (≥ 380)	28 (≥ 20)	60 (≥ 47)	70	75	90

U: без термообработка след заваряване

Подготовка и работни режими

Тип на обмазката:	Рутилово-базична
Заваръчен ток:	= (-); ~
Изсушаване:	не е необходимо
Маркиране:	FOX SPE E 38 2 RB



Ø x l (mm)	Ток (A)
2.0 x 250	45-75
2.5 x 250/350	60-100
3.2 x 350	90-140
4.0 x 450	110-190
5.0 x 450	170-250

Основни материали

Стомани с граница на провлачване до 380 N/mm² (52 ksi)

S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S275N-S355N, S275M-S355M, P235GH-P355GH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L360NB, L245MB-L360MB

ASTM A 106 Gr. A, B; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 414 Gr. A, B, D, G; A 501 Gr. B; A 516 Gr. 55, 60, 65, 70; A 573 Gr. 58, 65, 70; A 588 Gr. A, B; A 633 Gr. A, C, D; A 662 Gr. A, B, C; A 711, Gr. 1013; API 5 L Gr. B, X42, X52

Одобрения и сертификати

TÜV (0731.), DB (10.014.03), LTSS, SEPROZ, CE