

**Klasyfikacja:**

prEN 757-92 ~E 69 6 Mn 2NiMo B 32 H5
 AWS A5.5-96 E 11018-M
 DIN 8529-81 ~EY 69 77 Mn 2Ni Mo B H5

P 110 MR

Opis:

P 110 MR jest zasadową, niskowodorową elektrodą do spawania stali niskostopowych o wysokiej wytrzymałości i granicy plastyczności 700 N/mm². Stopiwo posiada bardzo wysoką wytrzymałość i dobrą uduchność w temperaturze do -60°C. P 110 MR jest elektrodą do spawania w każdej pozycji i charakteryzuje się dobrymi własnościami spawalniczymi. Daje mechaniczne właściwości odpowiednie do dźwigów i konstrukcji łodzi podwodnych.

Typ otuliny:

Zasadowa

Uzysk:

120%

Pozycje spawania:**Prąd spawania:**

AC, OCV ≥ 70 V

DC +/-

Warstwa przetopowa: DC-

Suszenie:

350-400°C, 2 godz.

Orientacyjny skład chemiczny w %

C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo
0,05	0,4	1,5	0,01	0,005	1,8	0,25

Właściwości mechaniczne:Granica plastyczności, R_e: 720 N/mm²

Wytrzymałość

na rozciąganie, R_m: 790 N/mm²Wydłużenie, A₅: 24%

Uduchność, CV: -60°C • ≥ 60J

Zawartość wodoru na 100g stopiwa:

≤ 5 ml

Parametry spawania / pakowanie:

Parametry spawania					Pakowanie			Dane przy max. prądzie spawania	
Średnica mm	Długość mm	Numer katalogowy	Nateżenie A	Napięcie V	Waga paczki kg	Waga kartonu kg	Ilość sztuk w paczce	Kg stopiwa /kg elektrody	Ilość elektrod /kg stopiwa
2,5	350	7160-2500	70-110	22	2,25	13,5	101	0,70	66,0
3,25	450	7160-3200	110-150	24	6,0	18,0	121	0,70	29,0
4,0	450	7160-4000	135-200	24	5,5	16,5	75	0,72	19,0