

**Klasyfikacja:**

EN 499-95 E 42 0 RC 11
 AWS A5.1-91 E 6013
 PN-88/M-69433 E 512 RR 11
 DIN 1913-84 E 51 22 R (C) 3
 ISO 2560-73 E 51 2 R 11

P 45 S**Opis:**

P 45 S jest uniwersalną rutylowo-celulozową elektrodą otuloną, znajdującą szerokie zastosowanie w spawaniu stali niskowęglowych. Elektroda do spawania we wszystkich pozycjach, zapewnia gładkie lico spoiny przy łatwousuwalnym żużlu i minimalnych rozpryskach. Jest mało wrażliwa na rdzę i brud. Uniwersalna elektroda zalecana również do wykonania spoin szczeptych, jest idealną elektrodą do spawania w warsztacie i na montażu.

Typ otuliny:

Rutylowo-celulozowa

Uzysk:

90%

Pozycje spawania:**Prąd spawania:**AC, OCV \geq 50V

DC +

Warstwa przetopowa: DC-

Suszenie:

80-90°C, 2 godz.

Orientacyjny skład chemiczny w %

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

Właściwości mechaniczne:Granica plastyczności, R_e : 470 N/mm²

Wytrzymałość

na rozciąganie, R_m : 550 N/mm²Wydłużenie, A_5 : 24%Udarność, CV: 0°C • \geq 50 J**Dopuszczenia:**

ABS 2
 BV 2Y
 CL
 DNV 2
 Force E 51 2R
 GL 2Y
 LR 2, 2Y
 MOD(Navy) MS \leq 25 mm
 MRS 2
 SVK SS 3203
 Inspecta E 51 22 HX 2
 UDT

Parametry spawania / pakowanie:

Parametry spawania					Pakowanie			Dane przy max. prądzie spawania	
Srednica mm	Długość mm	Numer katalogowy	Natężenie A	Napięcie V	Waga paczki kg	Waga kartonu kg	Ilość sztuk w paczce	Kg stopiwa /kg elektrody	Ilość elektrod /kg stopiwa
2,0	300	7145-2000	40-80	24	2,25	13,5	218	0,7	95,0
2,5	350	7145-2500	70-100	25	2,75	16,5	158	0,7	82,0
3,25	350	7145-3200	90-145	25	5,0	15,0	168	0,7	53,0
3,25	450	7145-3245	90-135	25	7,0	21,0	184	0,7	69,0
4,0	350	7145-4000	120-195	25	5,0	15,0	116	0,7	34,0
5,0	350	7145-5000	180-270	26	5,5	16,5	85	0,75	21,0
4,0	450	7145-4045	120-180	25	7,0	21,0	124	0,7	45,0