

SUPERTIT FIN este un electrod cu invelis mediu rutilic, special dezvoltat pentru sudarea oțelurilor nealiate de uz general, cu C max. 0,25% și temperaturi de funcționare de până la 0°C, cum ar fi: S185, S (P)235, S275, S(P)355, P265, P295.

Recomandat pentru: structuri metalice ușoare, table subțiri, aplicații în domeniul construcțiilor navale, vehicule și mașini agricole.

Electrozi cu capacitate de amorsare și reamorsare excelentă, arc stabil, cantități reduse de stropi și zgura autodetășabilă. Sudabilitate foarte bună în curent AC și DC-, cu un aspect excelent al cordoanelor.

Clasificare

EN ISO	2560-A: E 42 0 R 12
AWS	A5.1: E 6013

Autorizări

ABS	BD	BV	DNV	GL	LRS	TÜV
2		2HH	2	2YH15	2YmH5	●



Compoziție chimică (Valori tipice în %)

	C	Mn	Si	P	S
Metal depus	0.08	0.5	0.4	≤0.03	≤0.02

Proprietăți mecanice

Tratamente termice	Limita de curgere (N/mm²)	Rezistența la rupere (N/mm²)	Alungirea A5 (%)	Energia de rupere ISO-V (J)
				0 °C
În stare sudată	430-470	490-600	≥ 24	≥ 47

Materiale

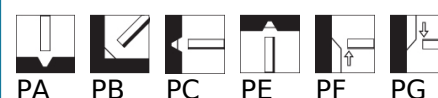
SA 516 gr.60; SA 516 gr.70; SA 106 gr.B
S(P)235-S(P)420, GP240-GP280, L245-L360
S(P)235 și S(P)355; GP240; GP280

Depozitare

Evitați condensul, depozitați în locuri uscate.
Recomandări pentru recalcinarea: 100°-110°C,
1 ora, maxim 3 cicluri.
În general nu necesită recalcinare.

Tip curent și poziții de sudare

AC; DC-



Ambalare

Diametr u (mm)	Lungim e (mm)	Curent (A)	Greutate aprox. (kg/1000)	CBOH		CBOX	
				Numar electrozi/pachet	Cod	Numar electrozi/pachet	Cod
1.6	260	35-50	5.90	250	W00038086 8		
2.0	300	50-70	11.80	161	W00038087 0		
2.5	300	60-90	16.03			237	W00028825 9
2.5	350	60-90	31.90			-	W00028826 0
3.2	350	110-135	31.91			141	W00028826 1
3.2	450	110-135	41.73			139	W00028826 2
4.0	350	160-180	48.39			93	W00028826 3
4.0	450	160-180	64.44			90	W00028826 4
5.0	450	180-210	96.77			62	W00028826 5