

ESR 13

Электрод с рутиловым покрытием - Нелегированные Стали

Классификация	
AWS/ASME SFA - 5.1	E6013
EN ISO 2560 - A	E 42 0 RR 12
TS EN ISO 2560 - A	E 42 0 RR 12

Одобрения и Сертификаты		
BV	DB	CWB
TSE	CE	TUV
ABS	TL	

Материалы	
EN	DIN
S185 - S355J0	St 33 - St 52.3
P235GH, P265GH	H I, H II
P295GH	17Mn4
P235TR2 - P355T2	St37.4 - St 52.4
P235G1TH, P255G1TH	StE 35.8, StE 45.8
L210 - L360NB	StE 210.7 - StE 360.7
S255N - S355N	StE 255 - StE 355
GE 200, GE 240, GE 260	GS 38, GS 45, GS 52
	AH 32, EH 36
	A, B, D

Области применения и характеристики

Подходит для сварочных работ производства, ремонта и техобслуживания изделий из легкой стали, железных столярных профилей, кованого железа, сельскохозяйственной техники, котлов, различных деталей кузовов и автомобильных шасси. Пригоден для выполнения сварки во всех позициях, за исключением сверху вниз. В особенности очень подходит для угловой сварки в горизонтальной позиции. Имеет очень аккуратный сварной шов, очень легкий первичный и повторный розжиг дуги, спокойную и устойчивую дугу, мелкокапельный переход металла. Может комфортно использоваться для сварки как на переменном (AC), так и на постоянном (DC) токе. Самостоятельное отделение шлака.



Типичные химические значения сварного металла

Тип Анализа	C	Si	Mn
Сварочный Металл	0.07	0.45	0.60

Типичные Механические Значения Сварного Металла

Условия Испытаний	предел текучести (N/мм ²)	Прочность На Разрыв (N/мм ²)	Удлинение (%)	Сопротивление Ударопрочности ISO-V (J)
После Сварки	500	560	28	0°C → 50

Информация О Приложении

Сварочные Позиции



Тип тока:



Параметры и Эффективность Сварки

Диаметр x Длина (мм)	Ток (А)	Сварочный Депозит (кг)/1кг Потребляемый Электрода	Количество Электродов / 1 кг Сварного Депозита	Скорость Осаждения Металла Сварного Шва (кг/ч)	Эффективность(%)
2.50x350	60-90	0,53	93	0,68	95
2.00x300	40-60	0,55	172	0,5	
2.00x350	40-60	0,53	156	0,5	95
5.00x450	200-240	0,57	17	1,9	96
6.00x450	260-320	0,58	12	2,79	96
3.25x350	90-140	0,54	56	0,99	97
4.00x350	140-190	0,56	36	1,36	97
4.00x450	140-180	0,55	27	1,41	98
5.00x350	200-240	0,55	22	1,9	98

Информация Об Упаковке

Код Продукта	Диаметр X Длина (мм)	Количество в Коробке (~)	Вес Упаковки (кг)	Количество Коробки В Внешней Коробке	Вес Внешней Упаковки	Тип Упаковки
11101DREM2	2.00x300	382 шт.	4.0	3	12.4	Картонная Коробка
11101EPEM2	2.00x350	79 шт.	1.0	12	12.8	Картонная Коробка
11101EQEM2	2.00x350	198 шт.	2.5	6	15.4	Картонная Коробка
11101EREM2	2.00x350	397 шт.	5.0	3	15.4	Картонная Коробка
11101NBEM2	2.50x350	47 шт.	2.0	12	13.5	Пластиковая Коробка
11101NEEM2	2.50x350	238 шт.	5.0	3	15.8	Пластиковая Коробка
11101NPEM2	2.50x350	48 шт.	1.0	12	12.7	Картонная Коробка
11101NQEM2	2.50x350	119 шт.	2.5	6	15.4	Картонная Коробка
11101HREM2	2.50x350	238 шт.	5.0	3	15.4	Картонная Коробка
11101NBEM2	3.25x350	30 шт.	1.0	12	13.5	Пластиковая Коробка
11101NEEM2	3.25x350	149 шт.	5.0	3	15.8	Пластиковая Коробка
11101NPAM1	3.25x350	5 шт.	0.2	0	8.3	Картонная Коробка
11101NPEM2	3.25x350	30 шт.	1.0	12	12.8	Картонная Коробка

11101NQAM2	3.25x350	60 шт.	2.0	6	12.3	Картонная Коробка
11101NQEM2	3.25x350	74 шт.	2.5	6	15.4	Картонная Коробка
11101NREM2	3.25x350	149 шт.	5.0	3	15.4	Картонная Коробка
11101QQEM2	4.00x350	51 шт.	2.5	6	15.4	Картонная Коробка
11101QREM2	4.00x350	102 шт.	5.0	3	15.4	Картонная Коробка
11101SQEM2	4.00x450	35 шт.	2.5	6	15.6	Картонная Коробка
11101SREM2	4.00x450	70 шт.	5.0	3	15.4	Картонная Коробка
11101SSEM2	4.00x450	91 шт.	6.5	3	19.9	Картонная Коробка
11101TQEM2	5.00x350	32 шт.	2.5	6	15.4	Картонная Коробка
11101TREM2	5.00x350	64 шт.	5.0	3	15.4	Картонная Коробка
11101VSEM2	5.00x450	65 шт.	6.5	3	19.9	Картонная Коробка
11101XSEM2	6.00x450	46 шт.	6.5	3	19.9	Картонная Коробка

Информация Хранение и Повторной Сушки

При необходимости сушить при температуре 110°C в течение 1 часа.