

Nejdůležitější základní materiály

Mechanické hodnoty čistého svarového kovu (typické hodnoty)

Typické chemické složení čistého svarového kovu [%]

Zvláštní poznámky

Přesušování

Schválení

Rozměry, svařovací parametry, jednotky balení

Svařovací polohy

Polarita proudu

MT-RR 6

Obalená elektroda s rutilovým obalem pro svařování nelegovaných a nízkolegovaných ocelí. Svarový kov pro provozní teploty 0°C - +450°C.

EN ISO 2560-A	E 42 0 RR 12
AWS/ASME SFA-5.1	E 6013

S 185, S 235JRG2, S235S, 235J2G3, P265S, P235TR1, P235TR2, 265TR1, P265TR2, L210GA, P235GH, 195GH, L245MB, C21, L245NB, L245GA, P275, P245GH, GS 38, P265GH, C22.3, GS45, P215NL, P255QL, P265NL, P250GH, C22.8, S275JR, P275SL, S275J2G3, S275NL, GP240GH.

Tepelné zpracování Teplota		[°C]	neprováděno +20°C	neprováděno +20°C
Mez kluzu	R _{p0,2}	MPa	>420	
Pevnost v tahu	R _m	MPa	500-640	
Tažnost	A ₅	[%]	>20	
Houževnatost	A _V	[J]		>47

C	Si	Mn
0,08	0,4	0,5

Vynikající vzhled jemných svarových housenek; plochý koutový svar; samozvedací struska. Vhodné pro svařování kořene. Vhodné pro svařování pozinkovaného nebo základního plechu. Pro pozinkované plechy do průměru elektrod 2,5 mm, také v poloze shora dolů.

2h při 140°C

TÜV, DB, CE

Průměr [mm]	Délka [mm]	Svařovací proud [A]	Výtěžnost [kg/1000 ks]	Obsah balení [ks]	Obsah balení [kg]
1,6	250	30 – 50	6,2	552	3,4
2,0	300	50 – 70	11,6	345	4,0
2,5	350	65 – 90	20,5	215	4,4
3,2	350	100 – 140	34,8	115	4,0
3,2	450	100 – 140	45,5	110	5,0
4,0	350	140 – 180	53,0	83	4,4
4,0	450	140 – 180	72,0	75	5,4
5,0	450	190 – 240	108,0	50	5,4
6,0	450	240 – 290	158,8	34	5,4

PA, PB, PC, PE, PF

DC-, AC