

# Pantafix

## GŁÓWNE CECHY

- Średniootulona elektroda rutyłowo-celulozowa do stali konstrukcyjnej.
- Do spawania elementów zabezpieczonych warstwą ochronną lub lekko skorodowanych i zabrudzonych.
- Możliwość spawania stali ocynkowanej.
- Doskonała spawalność we wszystkich pozycjach, nawet pionowej z góry na dół, dynamika łuku zapewnia odpowiedni profil wtopienia.
- Dobre wypełnianie szczelin i łatwe wielokrotne zajarzenie łuku.

## KLASYFIKACJA

AWS A5.1 E6013  
EN ISO 2560-A E 38 0 RC 11

## RODZAJ PRĄDU

AC/DC-

## POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje spawania

## DOPUSZCZENIA

TÜV

+

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

C	Mn	Si	P	S
0.08	0.5	0.3	≤ 0.03	≤ 0.03

## WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J) +20 °C
Wymagania: AWS A5.1		min. 330	min. 430	min. 17	nie określono
EN ISO		min. 380	470-600	min. 22	min. 60

AW = bez obróbki cieplnej

## ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
2,5 x 350	60-85
3,2 x 350	90-130
4,0 x 350	140-180

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
2,5 x 350	CBOH	127	2.1	588691-1
3,2 x 350	CBOX	156	4.4	588692-1
4,0 x 350	CBOX	105	4.5	588693-1

### WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)