



Zika Z-11



Specificatii:

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

Descriere si aplicare:

- Electrode rutilic cu invelis gros pentru sudare in toate pozitile
- Dezvoltat pentru sudarea structurilor, tevilor si pieselor la masini
- Indepartarea foarte usoara a zgurii si aprindere facila a arcului, cu stropire redusa

Compozitia tipica a metalului de sudura depus [wt%]

C	Mn	Si
0.08	0.50	0.30

Proprietati mecanice tipice ale metalului de sudura depus

Rm [MPa]	Rp 0.2 [MPa]	A5 [%]	Impact [ISO-V]	Tratament termic
520	440	26	70J@ 0°C	U

Pozitii de sudare

ASME:	1G	2F	2G	3G	4G
ISO 6947	PA	PB	PC	PF	PE

Materiale ce urmeaza sa fie sudate

Oteluri nealiate si oteluri pentru constructii	DIN 17 100	St 33, St 37.2
	DIN 17 172	StE 210.7 to 360.7
Oteluri pentru tevi	DIN 17 172	St35.8 to St45.8
	DIN 1629	St 35 to St 52.0/4
Oteluri turnate	DIN 1681	GS 38

Current

(= +) ~ Uo : 50v

Diametru		Lungime		Curent (amp)	Greutate kg/100 buc	Greutate	
in	mm	in	mm			pachet (kg)	bax (kg)
3/32	2.5	14	350	60-100	2.0	5	15
1/8	3.25	14	350	80-150	4.2	5	15

Toate informațiile din această fișă tehnică sunt corecte, conform celor mai bune cunoștințe ale noastre la momentul tipăririi