



ELECTRODO RUTILO



Producto	Descripción	Ref. Prov	UD		KG	
			PAQ	CAJA	PAQ	CAJA
17050741	ELECTRODO RUTILO C/10 KG PROFER TOP 2X300 MM	PT2049	192	960	2	10
17050742	ELECTRODO RUTILO C/10 KG PROFER TOP 2,5X350 MM	PT2050	111	555	2	10
17050743	ELECTRODO RUTILO C/10 KG PROFER TOP 3,2X350 MM	PT2051	67	335	2	10
17050744	ELECTRODO RUTILO C/ 10KG PROFER TOP 4X350 MM	PT2052	45	225	2	10



CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

CÓDIGO PROFER	CÓDIGO	EAN	CLASIFICACIÓN	COMPOSICIÓN	MATERIALES BASE	DIMENSIONES (Ø x Longitud)
PT2049	17050741	8425319708928		C: 0,08%		2,00 x 300 mm
PT2050	17050742	8425319708935	AWS A5.1: E 6013	Si: 0,20%	S(P)235 a S(P)355;	2,50 x 300 mm
PT2051	17050743	8425319708942	EN ISO 2560-A: E 42 0 RC 11	Mn: 0,50%	GP240-GP280	3,20 x 300 mm
PT2052	17050744	8425319708959		P: 0,03%		4,00 x 300 mm
				S: 0,03%		

PROPIEDADES MECÁNICAS	TRATAMIENTO TÉRMICO	RESISTENCIA A LA TRACCIÓN R _m (N/mm ²)	FUERZA DE FLUENCIA R _p (N/mm ²)	ALARGAMIENTO A ₅ (Ø)	IMPACTO DE ENERGÍA ISO- V (J) 0°C
	Tal como se suelda	470-540	≥20	≥24	≥60

AMPERAJE (A)	Ø 2,00 mm	Ø 2,50 mm	Ø 3,20 mm	Ø 4,00 mm	POSICIONES DE SOLDADURA
	50-60 A	60-85 A	90-130 A	180-240 A	

DIMENSIONES Y PESOS

CÓDIGO PROFER	CÓDIGO	MEDIDA PRODUCTO (cm) (Ø x Longitud)	PESO NETO (g) (PRODUCTO)	MEDIDA EMBALAJE (cm) (Largo x Ancho x Alto)
PT2049	17050741	0,20 x 30	10.000	37,4 x 5,2 x 5,2
PT2050	17050742	0,25 x 30	10.000	37,4 x 5,2 x 5,2
PT2051	17050743	0,32 x 30	10.000	37,4 x 5,2 x 5,2
PT2052	17050744	0,40 x 30	10.000	37,4 x 5,2 x 5,2

INFORMACIÓN ADICIONAL

Electrodo de uso general con recubrimiento medio, tipo rutilo-celulósico, para trabajos en acero estructural, soldadura de taller y mantenimiento. Especialmente indicado para soldadura vertical descendente y puntos de soldadura. Buen puenteo de holguras. Se puede utilizar en piezas galvanizadas, con imprimación y ligeramente oxidadas. En soldaduras de ensamblaje, este electrodo se puede utilizar con la misma corriente en todas las posiciones. Soldaduras lisas y ligeramente cóncavas que se integran con el metal base sin socavación. La escoria se desprende automáticamente en la mayoría de los casos.

INSTRUCCIONES DE SOLDADURA: mantener seco y evitar la condensación. Generalmente no es necesario volver a secar. En caso de ser necesario: 100-110 °C durante 1 hora.