

CITORAPID 160 W

Obalená elektróda pre nelegované a nízko legované ocele
Covered electrode for welding unalloyed and low alloy steels
Elektroda otulona do spawania stali niestopowych i niskostopowych



Rutil-kyslý oba, Rutile-acid covering, Otulina rutylovo-kwašna

Standards:	EN 499	E 38 2 RA 73
	AWS/ASME SFA-5.1	E6027
	GOST 9467-75	E46-E43-3

SK Vlastnosti a použitie:

Vysokovýkonná elektróda s výťažnosťou až 165%, zvlášť vhodná pre gravitačné zvarovanie. Veľmi hladké zvary s bez vrubových prechodom do základného materiálu; troska ľahko odstrániteľná i s ostrých uhlov. Vhodná pre pozinkované, povrchovo ošetrované plechy a zoxidované diely. Pre röntgenované zvarové spoje.

GB Applications and properties:

High-efficiency electrode having a weld metal recovery of approx. 165%. It produces very smooth welds without under-cuts. Slag is easily removed, even from acute bevel angles. It is suitable for welding galvanized, primer painted and slightly rusted components. Welds are of X-ray quality.

POL Zastosowania i własności:

Wysokowydajna elektroda o uzysku stopiwa około 165%. Wytwarza ona bardzo gładką spoinę bez podtopień metalu rodzimego. Żużel usuwa się łatwo nawet dla bardzo ostrych naroży. Elektroda jest przydatna do spawania elementów ocynkowanych, pokrytych podkładem malarskim lub lekko zardzewiałych. Wykonane spoiny gwarantują pozytywne wyniki badań rentgenowskich.

Materials for instance:

EN-Designation	DIN-Designation	EN-Designation	DIN-Designation
S185 to S355	St 33 to St 52-3	P235GH, P265GH	H I, H II
P295GH	17 Mn 4	S (P) 275 to S(P) 355	StE 285 to StE 355
-	StE 255	-	GS-38, GS-52
-	A,B,D,E,AH 32 to EH 36	GP240R	GS-45

Please observe admissible operating temperatures for weld consumable and base metal.

Approvals: GL; ABS; BV; DB; DNV; LRR; TÜV

Weld metal analysis (typical values in %):

C	Si	Mn
0,06	0,25	0,8

Mechanical properties of all-weld metal (single values are typical values):

Heat treatment	Yield strength [N/mm ²]	Tensile strength [N/mm ²]	Elongation A ₅ [%]	Impact energy ISO-V [J]
				+20 °C
AW	≥380	470–600	≥20	≥80

AW = as welded

Redrying: Generally not required. If required, redry 1 hr. at 100–110 °C.

Amperage [A]:

Ø 4,0	Ø 5,0
170–220	250–280

Number of pieces, net weights (ca.):

Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/Package	Weight/Package	Pieces/Carton	Weight/Carton [kgs]
4,0	450	50	4,9	150	14,6
5,0	450	30	4,6	90	13,8

Type of current/Polarity/Welding positions:

