

CITOREX

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-bázický obal, Rutile-basic covering, Otulina rutylovo-zasadowa

Standards:	DIN EN 499	E 38 2 RB 12
	DIN 1913	E 43 43 RR (B) 7
	AWS/ASME SFA-5.1	E6013

SK Vlastnosti a použitie:

Obalená elektróda zvlášť vhodná pre zváranie koreňových vrstiev na potrubíach. Zváranie v polohách potrubí, kotlov a nádrží. Využitie má i ako ochrana koreňa pri zváraní pod tavivom. Nízky obsah Si umožňuje zvarový kov následne pozinkovať alebo smaltovať. Pre kryciu vrstvu doporučujeme požiť CITOREX 8 alebo FINCORD DB.

GB Applications and properties:

Electrode with particular suitability for welding root passes and for positional welding in the fabrication of pipes, boilers and tanks. It is likewise suited for depositing backing-up beads in submerged-arc welding. Owing to its low Si-content, weld metal is suited for subsequent galvanizing or enamelling. For welding cover passes the use of Fincord DB electrodes is recommended.

POL Zastosowania i własności:

Elektroda szczególnie przydatna do spawania warstw graniowych oraz do spawania pozycyjnego przy produkcji rur, kotłów i zbiorników. Jest ona również przydatna do wykonywania warstw graniowych przy spawaniu dwustronnym łukiem krytym. Dzięki niskiej zawartości Si stopiwo nadaje się do późniejszego cynkowania lub emaliowania. Do spawania wypełnień zaleca się stosowanie elektrod FINCORD DB.

Materials for instance:

EN-Designation	DIN-Designation	EN-Designation	DIN-Designation
S185 to S355	St 33 to St 52-3	S(P)275 to S(P)355	StE 285 to StE 355

Approvals: TÜV, TÜV Austria, DB, ÖBB, Controlas, ABS, BV, DNV, GL, LRS

Weld metal analysis (typical values in %):

C	Si	Mn
0,08	0,20	0,60

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	≥ 22	≥80

AW = as welded

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

Amperage [A]:

Ø 2,0	Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
40–60	50–90	100–150	140–190	220–260

Number of pieces, net weights:

Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/Package	Weight/Package [kgs]	Pieces/Carton	Weight/Carton [kgs]
2,0	250	150	1,4	900	8,4
2,5	350	200	3,9	600	11,7
3,2	350	125	4,2	375	12,6
4,0	350	85	4,3	255	12,9
5,0	450	55	5,4	165	16,2

Type of current/Polarity/Welding positions:

