



OK GPC

(OK 21.03)

Použití:

Elektroda je určena pro drážkování, děrování a řezání ocelí, šedé litiny a neželezných kovů s výjimkou čisté mědi při použití standardního svařovacího zařízení.
Rychlost řezání: 1-1.5m/min

Klasifikace/certifikace:

-

Typické chemické složení čistého svarového kovu:

C	Si	Mn
0,07	0,10	0,50

Parametry řezání:

Průměr (mm)	Délka (mm)	Proud (A)	Napětí (V)
2,5	350	100 - 120	43
3,2	350	130 - 180	43
4,0	350	170 - 230	48
5,0	450	230 - 300	48

Obal:

speciální

Svařovací proud:



Napětí naprázdno:

> 70 V

Polohy svařování:

