



Companie certificată ISO 9001 / ISO 14001

SC COTRACO ROM SRL

Sângeorgiu de Mureș, str. Petki David nr.69
jud.Mureș, România, cod 547530

Tel +40-265-318210

Whatsapp +40-744-559382

email office@cotraco.ro

web : www.cotraco.ro

FISA TEHNICA A PRODUSULUI

Electrozi de sudura SUDOFORT - bazici

Invelis de tip : **bazic cu pulbere de fier**

Standardizare: **AWS A 5.1:E 7018**

Descriere:

Electrozii de sudura din oțel carbon acoperiti cu un invelis cu continut ridicat de Titaniu si Potasiu. Se preteaza pentru sudura in orice pozitie / curent alternativ. Are rezultate foarte bune la sudura, cordonul de sudura este continuu, fara stropi.

Domenii de aplicare:

Sudarea structurilor din oțel cu continut scazut de Carbon, in special pentru sudarea tablelor pe lungimi scurte, acolo unde suprafata sudata trebuie sa se prezinte neteda si fara impuritati.

Compozitia chimica a metalului de pus :

C	Mn	Si	S	P	Ni
≤0.12	≤1.6	≤0.75	≤0.035	≤0.040	≤0.030

Proprietati mecanice :

Limita de curgere (MPa)	Rezistenta la rupere (MPa)	Alungirea (%)	Testare la impact AKV (J)
≥400	≥490	≥22	≥27(-30°C)

Proprietati electrice:

Diametru electrod [mm]	2.5	3.2	4.0	5.0
Curent/amperaj (A)	60-100	80-140	110-210	210-250

Mod de ambalare

Diametru electrod [mm]	2.5mm	3.2mm	4.0mm	5.0mm
Lungime tija [mm]	350	350	450	450
Marime pachet [kg]	2,5	2,5	5	5

Informatii utile pentru utilizarea si manipularea electrozilor

Electrozii cu invelis bazic au doua caracteristici remarcabile:

- energia de rupere a incovoiere prin soc ridicata in special la temperaturi joase;
- o rezistenta mai buna la fisurare fata de alte tipuri.



Companie certificată ISO 9001 / ISO 14001

SC COTRACO ROM SRL

Sângeorgiu de Mureș, str. Petki David nr.69
jud.Mureș, România, cod 547530

Tel +40-265-318210

Whatsapp +40-744-559382

email office@cotraco.ro

web : www.cotraco.ro

Electrozii bazici dau un metal depus de inalta calitate metalurgica cu continut redus de hidrogen difuzibil.

In general electrozii cu invelis bazic sunt utilizabili in toate pozitiile, cu exceptia celei vertical descendenta.

Inainte de a fi utilizati in procesul de sudare, se recomanda ca electrozii sa fie supusi unui proces de coacere pentru 1 ora la temperatura de 300-350 °C

Observatii:

Socurile electrice pot fi fatale; nu permiteti atingerea pe piele , manusi sau imbracaminte a partilor active ale electrozilor in cazul in care acestea sunt umede. Se impune protejarea personalului care opereaza atat fata de mediul de lucru, cat si la sol.

Gazele pot fi nocive pentru sanatatea umana. Evacuati gazele si fumul din zona in care respire oameni. Nu aplecati capul in zone cu fum produs de procesul de sudura. Utilizati ventilatie sau sisteme de recirculare a aerului, sau ambele.

Scanteile produse de procesul de sudura pot afecta ochiul. Purtati echipament de protectie special pentru ochi, urechi si corp.

Bibliografie:

EN ISO 2560:2020 Materiale consumabile pentru sudare. Electrozi înveliți pentru sudarea manuală cu arc electric a oțelurilor nealiat și cu granulație fină. Clasificare

EN ISO 14341:2020 Materiale consumabile pentru sudare. Sârme electrod și depuneri prin sudare pentru sudare cu arc electric în mediu de gaz protector cu electrod fuzibil a oțelurilor nealiat și cu granulație fină. Clasificare

Actualizat la 14.05.2025 , Barbulescu Mihaela