



BIURA HANDLOWE

BIALYSTOK

ul. Hetmańska 36
15-727 Białystok
tel.: + 48 85 65 26 785
bialystok@marcopol.pl

BYDGOSZCZ

ul. Fabryczna 15b
85-741 Bydgoszcz
tel.: + 48 52 32 87 768
bydgoszcz@marcopol.pl

CHWASZCZYNO

ul. Oliwska 100
80-209 Chwaszczyno k. Gdyni
tel.: + 48 58 55 40 423
chwaszczyno@marcopol.pl

KALISZ

ul. Wrocławska 152-186
62-800 Kalisz
tel.: + 48 62 75 36 664
kalisz@marcopol.pl

KATOWICE

ul. Kościuszki 227
40-600 Katowice
tel.: + 48 32 25 28 636
katowice@marcopol.pl

KIELCE

ul. 1 Maja 191
25-665 Kielce
tel.: + 48 41 33 20 193
fax: + 48 41 33 20 192
kielce@marcopol.pl

KRAKÓW

ul. Makuszyńskiego 22a
31-752 Kraków
tel.: + 48 12 68 61 415
fax: + 48 12 68 61 415
krakow@marcopol.pl



ZAPYTANIA HANDLOWE:

tel.: + 48 58 55 40 655
fax: + 48 58 55 40 439
e-mail: dzial.handlowy@marcopol.pl



OLSZTYN

ul. Metalowa 7
10-603 Olsztyn
tel.: + 48 89 53 38 563
olsztyn@marcopol.pl

POZNAŃ

ul. Stara Droga 48
62-002 Poznań
tel.: + 48 61 89 26 085
poznan@marcopol.pl

SZCZECIN

ul. Andrzeja Struga 5
70-784 Szczecin
tel.: + 48 91 48 56 930
szczecin@marcopol.pl

WARSZAWA

ul. Puławska 405
02-801 Warszawa
tel.: + 48 22 88 61 056
fax: + 48 22 88 61 057
warszawa@marcopol.pl

WROCLAW

ul. Wyścigowa 58
53-012 Wrocław
tel.: + 48 71 33 97 852
wroclaw@marcopol.pl



NOWOŚĆ

www.marcopol.pl



ELEKTRODY OTULONE

OK 46.00

www.marcopol.pl

* ELEKTRODY OTULONE OK 46.00

To najlepsze elektrody ogólnego zastosowania. Uzyskujemy gładkie ściegi we wszystkich pozycjach (w tym pionowej w dół).

Idealne do wykonywania krótkich ściegów, warstw graniowych i szcepiania materiałów.

- * Zalety:
gładkie lico spoiny, łatwo usuwalny żużel, odporność na warunki atmosferyczne, 100% antykorozyjność, ochrona spoiny przed szybkim stygnięciem, brak przegrzania metalu bazowego.

* SPECYFIKACJA:

Klasyfikacje: E6013, SFA/AWS A5.1, E38 0 RC 11, ENISO 2560-A, E46, GOST 9467-75, E 38 0 RC 11, GOST R ISO 2560-A

Dopuszczenia: ABS, 2, PL, SF, BV, 2, PL, SF, CE, EN 13479, SB, SF, SA, PL, HG, DB, 10.039.05, HG, PL, SA, SF, DNV, 2, PL, SF, GL, 2, PL, SF, LR, 2, PL, SF, RS, 2, HG, SA, VdTÜV, 00623, HG, PL, SA, SF, BKI, 2, PL, ClassNK, KMW2, PL, NAKS/HAKC, 2.5, 3.0, 4.0, 5.0 mm, SA, NAKS/HAKC, 2.5, 3.0, 4.0, 5.0 mm, HG, NAKS/HAKC, 2.5, 3.0, 4.0, 5.0 mm, SA, NAKS/HAKC, 3.2-4.0 mm, SF, RRR, 2

Prąd spawania: AC, DC+

Typowy skład stopiwa: C-0,08%; Mn-0,4%; Si-0,3%.

Pozycje spawania: PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG.

* DANE WYDAJNOŚCI SPOIWA

Rozmiar [mm]	Waga opakowania	Sztuk w opakowaniu	Prąd spawania [A]	Nr. artykułu
1,6 x 300	1,6 kg	318	30 - 60 A	81486
2,0 x 300	2,1 kg	190	50 - 70 A	81492
2,5 x 350	5,5 kg	312	60 - 100 A	44217
3,2 x 350	5,5 kg	189	80 - 150 A	44223
4,0 x 350	5,4 kg	121	100 - 200 A	44054
5,0 x 350	5,5 kg	80	150 - 290 A	44226



**ZAWSZE
TRWAŁE
POŁĄCZENIE**