



BIURA HANDLOWE

BIAŁYSTOK

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 4133 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

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 91 485 69 30
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



BIURO OBSŁUGI KLIENTÓW

tel.: +48 58 55 40 655
fax.: +48 58 55 40 656
dzial.sprzedazy@marcopol.pl

www.marcopol.pl



ELEKTRODY

Normal EP
Super 46+

NOWOŚĆ

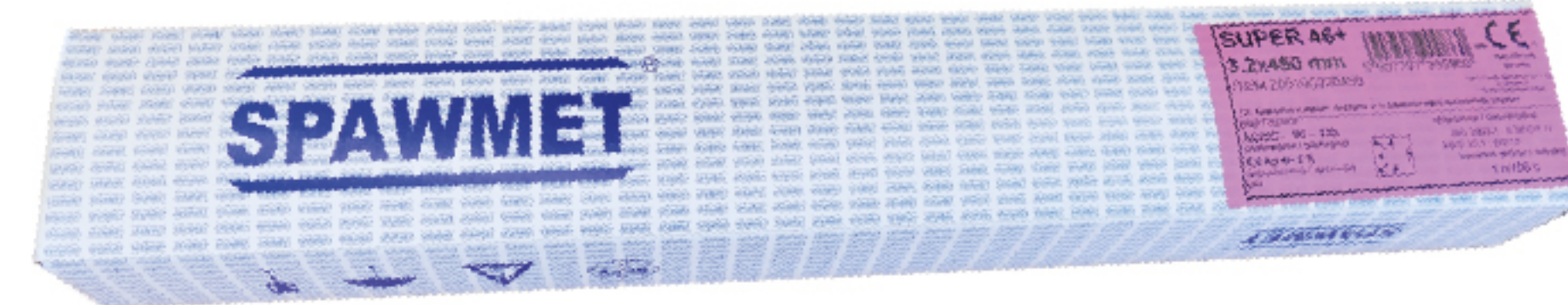
www.marcopol.pl

Zmiana na **PLUS** Łączy na zawsze



**Sprawdź nowe elektrody Spawmet
i docień łatwość spawania,
doskonałość spoiny i brak rozprysków.
Jeszcze lepsza zajarzalność wtórna i większa
płynność żużla — to PLUS.**

Normal EP



ELEKTRODA

Normal EP

rutylowo-celulozowa

Skład chemiczny (%): C 0,08 / Mn 0,4 / Si 0,3

KLASYFIKACJA

ISO 2560-A

E 38 A RC 12

AWS A 5.1

E 6013

DIN 1913

E 43 22 R(C)3

ZAKRES STOSOWANIA

Stale niskowęglowe

– St0S, St3S, St4S, 08X, 08Y,
10X, 10Y;

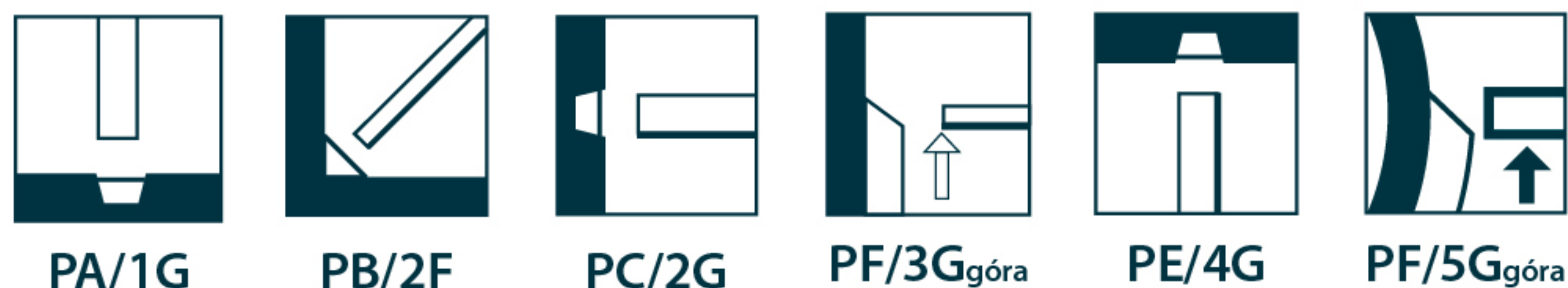
Blachy kotłowe – St36K;

Rury – R, R35, K10.

WYMIARY, PRĄD SPAWANIA, OPAKOWANIE, DOPUSZCZENIA

Średnica [mm]	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0
Długość [mm]	300	350	450	450	450
Prąd spawania [A]	45-65	60-80	90-130	140-180	160-230
DC (-), AC (U ₀ >55V)					
Waga opak. [kg]	1,8	4,0	5,0	5,0	5,0
Dopuszczenia	UDT	UDT	UDT	UDT	UDT

POZYCJE SPAWANIA



Nazwa materiału	Grupa materiałowa	Rozmiar Ø x D [mm]	Indeks	Waga opakowania kg	szt. / opak.
ELEKTRODA NO.EP FI2.0X300 1,8kg~180SZT+	79.01	2.0 x 300	46835	1,8	180 szt
ELEKTRODA NO.EP FI2.5X350 4,0kg~230SZT+	79.01	2.5 x 350	46836	4	230 szt
ELEKTRODA NO.EP FI3.2X450 5,0kg~130SZT+	79.01	3.2 x 450	46837	5	130 szt
ELEKTRODA NO.EP FI4.0X450 5,0kg~ 85SZT+	79.01	4.0 x 450	46838	5	85 szt
ELEKTRODA NO.EP FI5.0X450 5,0kg~ 55SZT+	79.01	5.0 x 450	46844	5	55 szt

ZASTOSOWANIE

- Uniwersalna elektroda.
- Powszechnego zastosowania.

Super 46+



ELEKTRODA

Super 46+

rutylowo-celulozowa

Skład chemiczny (%): C 0,08 / Mn 0,5 / Si 0,4

KLASYFIKACJA

ISO 2560-A

E 38 0 RC 11

AWS A 5.1

E 6013

DIN 1913

E 43 22 R(C)3

ZAKRES STOSOWANIA

Stale konstrukcyjne – S185, S235, S275;

Stale okrętowe – A, B, D;

Staliwo – GP240R;

Rury – L210, L240, L290, X42, X46;

Kotły i zbiorniki ciśnieniowe – P235, P265, P295;

Stale drobnoziarniste – S275.

WYMIARY, PRĄD SPAWANIA, OPAKOWANIE, DOPUSZCZENIA

Średnica [mm]	2.0	2.5	3.2	3.2	4.0	4.0	5.0
Długość [mm]	300	350	350	450	350	450	450
Prąd spawania [A]	50-70	60-90	90-130	90-130	120-180	120-180	160-230
DC (-), AC (U ₀ >50V)							
Waga opak. [kg]	1,7	3,6	3,6	5,0	3,8	4,8	6,2
Dopuszczenia	UDT	UDT	UDT	UDT	UDT	UDT	UDT

POZYCJE SPAWANIA



Nazwa materiału	Grupa materiałowa	Rozmiar Ø x D [mm]	Indeks	Waga opakowania kg	szt. / opak.
ELEKTRODA SU.46+FI2.0X300 1,7kg~179SZT+	79.01	2.0 x 300	46845	1,7	179 szt
ELEKTRODA SU.46+FI2.5X350 3,6kg~188SZT+	79.01	2.5 x 350	46846	3,6	188 szt
ELEKTRODA SU.46+FI3.2X350 3,6kg~119SZT+	79.01	3.2 x 350	46848	3,6	119 szt
ELEKTRODA SU.46+FI3.2X450 5,0kg~124SZT+	79.01	3.2 x 450	46849	5	124 szt
ELEKTRODA SU.46+FI4.0X350 3,8kg~ 84SZT+	79.01	4.0 x 350	46851	3,8	84 szt
ELEKTRODA SU.46+FI4.0X450 4,8kg~ 77SZT+	79.01	4.0 x 450	46852	4,8	77 szt
ELEKTRODA SU.46+FI5.0X450 6,2kg~ 62SZT+	79.01	5.0 x 450	46854	6,2	62 szt

ZASTOSOWANIE

- Elektroda ogólnego zastosowania.
- Bardzo dobra zajarzalność wtórna elektrody.
- Do spawania w warsztacie i na montażu.
- Bardzo dobra odbijalność żuźla.