

ROHA

Kawat Las dan Elektroda



Mild Steel, Hard Steel & Stainless Steel

Tungsten Electrodes

AWS Class EWTH-2	Specification AWS AS: 12-80
Stock No. 997	
Finish GROUND	
Dia. 2.4	Length 7 inch
Quantity 10	Control No. 799

Electrically inspected for Assured Quality

Flux Cored Wire

ROHA YCJ501-1

Equivalent to: AWS E71T-1
Dia.: Φ 1.2mm x 15kg
Batch No.: 16-9113
Production date: 2016.03.15

The product has approved ISO9001, AEL, BV, CCS, DNV, GL, LR, NK and RINA ship society classification.

RH-70

ROHA

AWS A 5.18 ER70S-6

WELDING WIRE

ROHA

Welding Electrodes **RH-60 E6013**

Φ 2.6 x 350 mm

NET Weight : 5 kg

Stainless Steel Electrode

ROHA RH-308

Diameter : 2.5mm Net Weight : 1kg

Batch No. : 16-1022

AWS E308-16 JIS 31221 ES308-16



American Welding Society



Berbagai tipe untuk berbagai aplikasi pengelasan

E6013 (RH-60)



Untuk :
MILD STEEL

Sertifikasi : AWS A5.1 E6013 & JIS Z 3211 D4313

UKURAN & ARUS YANG DIREKOMENDASIKAN : (AC/DCEP/DCEN)

Diameter (mm)	Ø2.0	Ø2.6	Ø3.2	Ø4.0
Panjang (mm)	350	350	350	400
Arus (Ampere)	60 - 100	80 - 150	150 - 190	180 - 250
Kuantiti (kg)	20	20	20	20

E6013 adalah welding electrode ber-carbon steel rendah dengan lapisan coating bertipe titania.

Cocok untuk pengelasan besi karbon dan baja dengan beban struktur yang rendah seperti : industri bengkel, bagian mesin, pegangan, pintu besi, dll

Memiliki performa yang baik untuk pengelasan, mudah digunakan, stabil dan hasil yang indah.

KOMPOSISI KIMIAWI KANDUNGAN LOGAM (%) :

C	Mn	Si	P	S
0.10 max	0.35 - 0.55	0.35 max	0.030 max	0.030 max

PROPERTI MEKANIKAL KANDUNGAN LOGAM :

T.S (MPa)	Y.S (MPa)	Elongation (%)	Impact value 0°C (J)
430	345	24	50

RH-E7016



Untuk :
HIGH TENSILE STEEL

Sertifikasi : AWS A5.1 E7016 & JIS Z 3212 D5016

UKURAN & ARUS YANG DIREKOMENDASIKAN : (AC/DC)

Diameter (mm)	Ø3.2	Ø4.0
Panjang (mm)	350	400
Arus (Ampere)	90 - 150	140 - 200
Kuantiti (kg)	20	20

Welding electrode rendah hidrogen dengan bubuk besi.

Dilapisi dengan bubuk besi sehingga meningkatkan efisiensi kerja.

RH-E7018 cocok untuk pengelasan baja dengan kekuatan tarik yang tinggi dan bersuhu rendah, seperti struktur lepas pantai dan tanki penyimpanan LPG.

KOMPOSISI KIMIAWI KANDUNGAN LOGAM (%) :

C	Mn	Si	P	S
0.10 max	1.0 - 1.60	0.40 - 0.60	0.025 max	0.025 max

PROPERTI MEKANIKAL KANDUNGAN LOGAM :

T.S (MPa)	Y.S (MPa)	Elongation (%)	Impact value -29°C (J)
510	410	24	50

RH-E7018



Untuk :
HIGH TENSILE STEEL

Sertifikasi : AWS A5.1 E7018 & JIS Z 3212 D5016

UKURAN & ARUS YANG DIREKOMENDASIKAN : (AC/DC)

Diameter (mm)	Ø3.2	Ø4.0
Panjang (mm)	350	400
Arus (Ampere)	90 - 150	140 - 200
Kuantiti (kg)	20	20

Welding electrode rendah hidrogen dengan bubuk besi.

Dilapisi dengan bubuk besi sehingga meningkatkan efisiensi kerja.

RH-E7018 cocok untuk pengelasan baja dengan kekuatan tarik yang tinggi seperti perahu, jembatan, tangki penyimpanan, bangunan, industri permesinan.

KOMPOSISI KIMIAWI KANDUNGAN LOGAM (%) :

C	Mn	Si	P	S
0.12 max	1.0 - 1.60	0.40 - 0.60	0.028 max	0.028 max

PROPERTI MEKANIKAL KANDUNGAN LOGAM :

T.S (MPa)	Y.S (MPa)	Elongation (%)	Impact value -29°C (J)
500	410	24	50

ER70S-6 (RH-70) WELDING WIRE ROLL CO2



Untuk:
GENERAL STEEL

Sertifikasi : AWS A5.1 E7018 & JIS Z 3212 D5016

UKURAN & ARUS YANG DIREKOMENDASIKAN : (AC/DC)

Diameter (mm)	Ø0.8	Ø1.0	Ø1.2
Panjang (mm)	ROLL	ROLL	ROLL
Arus (Ampere)	90 - 250	70 - 250	100 - 350
Kuantiti (kg)	15	15	15

Kawat solid untuk pengelasan di segala posisi dengan tipe short-circuiting.

Untuk pengelasan bertipe butt dan fillet pada struktur besi seperti kendaraan, permesinan dan jembatan yang membutuhkan pengelasan berefisiensi tinggi dan penetrasi yang dalam.

KOMPOSISI KIMIAWI KANDUNGAN LOGAM (%) :

C	Mn	Si	P	S
0.07 - 0.12	1.40 - 1.85	0.80 - 1.60	0.025 max	0.025 max

PROPERTI MEKANIKAL KANDUNGAN LOGAM :

Gas Pelindung	T.S (MPa)	Y.S (MPa)	Elongation (%)	Impact value -29°C (J)
CO2	510	420	22	50
Ar + 18% CO2	510	420	24	60

WELDING WIRE ROLL CO2 E71T-1 (FLUX CORED WIRE)



Untuk:
STAINLESS STEEL

Sertifikasi : AWS E71T-1

UKURAN & ARUS YANG DIREKOMENDASIKAN : (AC/DCEP/CO2)

Diameter (mm)	Ø1.2
Panjang (mm)	ROLL
Arus (Ampere)	90 - 250
Kuantiti (kg)	15

Kawat las berinti dengan tipe titania untuk segala jenis posisi pengelasan dengan CO2.

E71T-1 cocok untuk pengelasan dengan kekuatan tarik yang tinggi dengan sistem slow-freezing slag.

KOMPOSISI KIMIAWI KANDUNGAN LOGAM (%) :

C	Mn	Si	P	S
0.18 max	0.75 max	0.10	0.03 max	0.03 max

PROPERTI MEKANIKAL KANDUNGAN LOGAM :

Gas Pelindung	T.S (MPa)	Y.S (MPa)	Elongation (%)	Impact value -18°C (J)
CO2	480	400	22	27

E308-16 (RH-308) STAINLESS STEEL ELECTRODE



Untuk :
**STAINLESS
STEEL**

Sertifikasi : AWS A5.4 E308L-16

UKURAN & ARUS YANG DIREKOMENDASIKAN : (AC/DC)

Diameter (mm)	Ø2.6	Ø3.2
Arus (Ampere)	60 - 80	80 - 100
Kuantiti (kg)	2	2

Kawat stainless steel rendah karbon, didesain untuk tipe baja Cr19Ni10, jumlah besi nya < 0.04%.

Memiliki performa yang baik dalam pengelasan, dengan daya tahan terhadap korosi. Digunakan untuk mengelas struktur stainless steel Cr17, dimana membutuhkan daya tahan terhadap korosi dan panas.

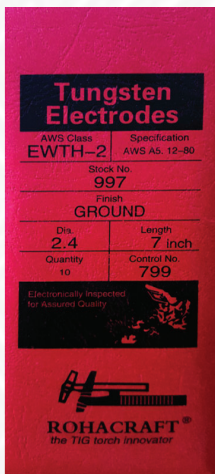
KOMPOSISI KIMIAWI KANDUNGAN LOGAM (%) :

C	Mn	Si	P	S
0.021	0.72	0.62	0.02	0.005

PROPERTI MEKANIKAL KANDUNGAN LOGAM :

T.S (MPa)	Y.S (MPa)	Elongation (%)	Impact value (J)
610	-	41	-

TUNGSTEN



Untuk :
ALL STEEL

Digunakan sebagai elektroda untuk pengelasan TIG (Tungsten Inert Gas Welding) dan GTAW (Gas Tungsten Arc Welding).

ROHA Tungsten memiliki asap las yang relatif lebih sedikit

Diameter (mm)	Ø1.6	Ø2.4	Ø3.0
Panjang (mm)	175	175	175
Arus (Ampere)	70 - 105	100 - 145	140 - 200
Kuantiti (pcs/pack)	150	150	150

Sertifikasi : AWS A5. 12-80

UKURAN & ARUS YANG DIREKOMENDASIKAN : (AC/DCEP)

Hubungi Kami :



Tersertifikasi JIS (Japan Industrial Standard) & AWS (American Welding Society)