

## Klassificering

AWS A5.1-91 : E6013  
 EN 499-94 : E 38 0 R 12

## Allmän beskrivning

**Rutil, universalelektrod för svetsning i alla lägen (utom vertikalt fallande).**  
**Utmärkt för rörsvetsning och konstruktionssvetsning.**  
**Väter bra på sidorna i fogen.**  
**God röntgensäkerhet.**

## Svetslägen



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G upp PE/4G PF/5G upp

## Strömtyp

AC / DC elektr. -

## Godkännanden

ABS	BV	Controlas	DNV	GL	LR	TÜV
2	2	+	2	2	2-2Y	+

## Svetsgodsanalys (vikt %), typisk, rent svetsgods

C	Mn	Si
0.1	0.5	0.4

## Mekaniska egenskaper för rent svetsgods, typiska värden

Tillstånd		Sträckgräns (N/mm <sup>2</sup> )	Brottgräns (N/mm <sup>2</sup> )	Förlängning (%)	Slagseghet ISO-V(J) 0°C
Svetsat					
Krav:	AWS A5.1-91 EN499-94	min. 331 min. 380	min. 414 470-600	min. 17 min. 20	krävs inte min. 47
Typiska värden		500	540	25	55

## Leveransform och identifiering

Diameter (mm)	2.0	2.5	3.2	4.0
Längd (mm)	300	350	350	350
Enhet: paket				
Elektroder / paket (nominell)	230	150	175	115
Nettovikt/enhet (kg)	2.3	2.9	5.2	5.3

Identifiering Märkning: Cumulo/6013 Färgkod: vit

Produktansvar: Alla data är baserade på bästa tillgängliga information.

Lincoln Electric förbehåller sig rätten till ändringar utan föregående meddelande

Svetsrök: Se produktsäkerhetsbladet, som översänds på begäran

## Användningsområde

Konstruktionsstål	EN 10025	S185, S235, S275
Fartygsstål	ASTM A 131	Grade A, B, C, D
Gjutstål	EN 10213-2	GP 240R
Rörstål	EN 10208-1	L210, L240, L290
	EN 10208-2	L240, L290
	API 5LX	X42, X46
	EN 10216-1/	P235, P275
	EN 10217-1	
Tryckkärlsstål	EN 10028-2	P235, P295
Finkornstål	EN 10113-2	S275
	EN 10113-3	S275

## Vägledande beräkningsdata

Dimension Diam. x längd (mm)	Ström- område (A)	Ström- typ typ	Bågtid - per elektrod vid max. ström - (s)*	Energi E(kJ)	Nedsmältn.- tal H(kg/h)	Vikt/ 1000 st. (kg)	Elektroder/ kg svetsgods B	kg Elektroder/ kg svetsgods 1/N
2.0 x 300	40 - 65	AC	51	69	0.4	10.0	164	1.64
2.5 x 350	65 - 90	AC	52	120	0.8	18.7	86	1.61
3.2 x 350	85 - 130	AC	66	181	1.1	29.7	51	1.53
4.0 x 350	130 - 180	AC	62	345	1.6	46.5	36	1.69

\*elektrorest=35mm

## Rekommenderade svetsparametrar, (för uppfyllning)

Svetsläge Diameter(mm)	1G Strömstyrka (A)	2F	2G	3G upp	4G	5G upp
2.0	55					
2.5	95	85	85	75	75	75
3.2	135	135	120	120	120	120
4.0	160	160	155	140	140	

## Anmärkningar

## Speciella råd