

Klassificering

AWS A5.1-91	: E 6013
EN 499-94	: E 38 0 RC 11

Allmän beskrivning

Rutil universal elektrod för alla lägen, även vertikalt fallande.
Mjuk båge och därför lämplig för tunna plåtar och byggning av stora spalter.
Utmärkt bra i rörsvetsning och konstruktionsvetsning.
Bra tändning och återtändning.
Lämplig också för transformatorer med låg tomgångsspänning (min. 42V).
God röntgensäkerhet.

Svetslägen



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

Strömtyp

AC / DC elektr. -

Godkännanden

TÜV	DB	UDT
+	+	+

Svetsgodsanalys (vikt %), typisk, rent svetsgods

C	Mn	Si
0.09	0.4	0.3

Mekaniska egenskaper för rent svetsgods, typiska värden

Tillstånd		Sträckgräns (N/mm ²)	Brottgräns (N/mm ²)	Förlängning (%)	Slagseghet ISO-V(J) 0°C
Svetsat					
Krav:	AWS A5.1-91	min. 331	min. 414	min. 17	krävs inte
	EN499-94	min. 380	470-600	min. 20	min. 47
Typiska värden		500	540	24	60

Leveransform och identifiering

Diameter (mm)	2.0	2.5	3.2	4.0	4.0	5.0
Längd (mm)	300	350	350	350	450	450
Enhet: paket						
Elektroder / paket (nominell)	235	180	155	120	0	70
Nettovikt/enhet (kg)	2.4	3.2	4.8	5.4	0	6.4

Identifiering Märkning: Pantafix / 6013 Färgkod: grön

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	G P 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, P265, 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 - 75	AC	41	58	0.5	10.4	178	1.98
2.5 x 350	50 - 90	AC	60	130	0.68	17.8	88	1.57
3.2 x 350	70 - 130	AC	66	206	1.0	29.5	53	1.58
4.0 x 350	130 - 175	AC	72	333	1.3	43.6	37	1.61
4.0 x 450	130 - 175							
5.0 x 450	185 - 230							

*elektrodrest=35mm

Rekommenderade svetsparametrar, (för uppfyllning)

Svetsläge Diameter(mm)	1G Strömstyrka (A)	2F	2G	3G upp	3G ned	4G
2.0						
2.5	80	75	75	75	75	75
3.2	120	115	125	115	125	115
4.0						
5.0						

Anmärkningar

Speciella råd

Vertikalt fallande endast för "rent" konstruktionsstål