

## Klassificering

AWS A5.1-91 : E6012  
 EN 499-94 : E 38 0 RC 11

## Allmän beskrivning

**Rutilelektrod för svetsning i malla lägen, utmärkt i vertikalt fallande.**  
**Utmärkt reparations elektrod.**  
**Robust mot färg och rost.**  
**Bygger bra över stora spaltar.**  
**Kan svetsas i alla lägen med samma strömstyrka.**

## Svetslägen



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

## Strömtyp

AC / DC elektr. -

## Godkännanden

ABS	BV	Controlas	DB	DNV	Force	GL	LR	TÜV	UDT
2	2	+	+	2	+	2	2	+	+

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

C	Mn	Si
0.12	0.5	0.6

## 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	min.331	min.414	min.17	behövs inte
	EN499-94	min.380	470-600	min.20	min.47
Typiska värden		470	550	23	56

## Leveransform och identifiering

Diameter (mm)	2.5	3.2	4.0	5.0
Längd (mm)	350	350	350	350
Enhet: paket				
Elektroder / paket (nominell)	155	180	120	80
Nettovikt/enhet (kg)	2.8	5.0	5.0	5.2

Identifiering Märkning: Supra/6012 Färgkod: brun

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
Finkomstål	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
2.5 x 350	70 - 90	AC	47	109	0.84	17.5	90	1.58
3.2 x 350	95 - 130	AC	64	175	1.1	27.6	53	1.45
4.0 x 350	130 - 170	AC	66	330	1.4	41.1	39	1.61
5.0 x 350	170 - 250	AC	77	534	1.8	63.6	26	1.63

## Rekommenderade svetsparametrar, (för uppfyllning)

Svetsläge Diameter(mm)	1G Strömstyrka (A)	2F	2G	3G ned	3G upp	4G
2.5	85	80	80	80	80	80
3.2	115	115	120	120	120	120
4.0	155	170	155	180	160	155
5.0	190	220		240		190

## Anmärkningar

## Speciella råd

Kan svetsas i alla lägen med samma ströminställning