

KLASYFIKACJA

AWS A5.1 : E6012
 ISO 2560-A : E 38 0 RC 11

OPIS OGÓLNY

Rutyłowa elektroda do spawania we wszystkich pozycjach ze znakomitymi właściwościami do spawania z góry na dół
 Prace naprawcze w budownictwie okrętowym

Do doskonała do pomalowanych lub zardzewiałych stali

Zalecana do wypełniania szerokich rowków

Do spawania we wszystkich pozycjach przy tym samym nastawieniu natężenia prądu

POZYCJE SPAWANIA



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G górą PG/3G dół PE/4G

RODZAJ PRĄDU

AC / DC -

DOPUSZCZENIA

| ABS | BV | DNV | GL | LR | RMRS | TÜV |
|-----|----|-----|----|----|------|-----|
| 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | + |

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

| C | Mn | Si |
|------|-----|-----|
| 0.12 | 0.5 | 0.6 |

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

| | Warunki | Umowna granica plastyczności (N/mm ²) | Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm ²) | Wydłużenie (%) | Udamność ISO-V (J) 0°C |
|---------------------|---------|--|---|-------------------|---------------------------|
| Wymagania: AWS A5.1 | | min. 331 | min. 414 | min. 17 | nie wymagane |
| ISO 2560-A | | min. 380 | 470-600 | min. 20 | min. 47 |
| Typowe wartości | PS | 470 | 550 | 23 | 56 |
| PS: po spawaniu | | | | | |

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ŚREDNICE I OZNACZENIE

| | Średnica (mm) | 2.5 | 3.2 | 4.0 | 5.0 |
|--------|-------------------------------|-----|-----|-----|-----|
| | Długość (mm) | 350 | 350 | 350 | 350 |
| Karton | Sztuk/opakowanie (nominalnie) | 145 | 180 | 120 | 80 |
| | Waga netto/opakowanie (kg) | 2.8 | 5.0 | 5.0 | 5.2 |

Oznaczenie Nadruk: 6012 / SUPRA

Kolor końcówki: brak

Supra®

MATERIAŁY DO SPAWANIA

| Stal/Kod | Typ |
|----------------------------|------------------|
| Stal konstrukcyjna | |
| EN 10025 | S185, S235, S275 |
| Blachy okrętowe | |
| ASTM A 131 | Gatunek A, B, D |
| Stal drobnziarnista | |
| EN 10025-3 | S275 |
| EN 10025-4 | S275 |

DANE DO KALKULACJI

| Rozmiar średnica x długość (mm) | Prąd zakres (A) | Prąd typ | Czas jarzenia się łuku - na elektrodę przy max. prądzie - (s)* | Energia E (kJ) | Uzysk stopiwa - prądzie - H (kg/h) | Waga/ 1000 szt. (kg) | Elektrod/ kg stopiwa B | kg elektrod/ kg stopiwa 1/N |
|---------------------------------------|-----------------------|-------------|--|-------------------|--|----------------------------|------------------------------|-----------------------------------|
| 2.5 x 350 | 70 - 90 | AC | 47 | 109 | 0.8 | 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 |

* ogarek 35 mm

PARAMETRY SPAWANIA

| Pozycje spawania średnica (mm) | PA/1G | PB/2F | PC/2G | PF/3G góra | PG/3G dół | PE/4G |
|-----------------------------------|-------|-------|-------|------------|-----------|-------|
| 2.5 | 85A | 80A | 80A | 80A | 80A | 80A |
| 3.2 | 115A | 115A | 120A | 120A | 120A | 120A |
| 4.0 | 155A | 170A | 155A | 160A | 180A | 155A |
| 5.0 | 190A | 220A | | | 240A | 190A |

UWAGI / ZALECENIA

Do spawania we wszystkich pozycjach, przy jednym nastawieniu prądu