

Supra®

EIGENSCHAFTEN

- Ausgezeichnet auf geprägten oder rostigen Stählen.
- Empfohlen für die Überbrückung breiter Spalte.
- Verschweißbar mit einer Stromeinstellung in allen Positionen.

KLASSIFIZIERUNG

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

STROMART

AC/DC-

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen

ZULASSUNGEN

LR	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

C	Mn	Si
0.12	0.5	0.6

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) 0°C
Norm: AWS A5.1		min. 330	min. 430	min. 17	keine Angabe
EN ISO		min. 380	470-600	min. 20	min. 47
Typische Werte	AW	470	550	23	56

AW (U) =unbehandelt

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
2,5 x 350	70-90
3,2 x 350	95-130
4,0 x 350	130-170
5,0 x 350	170-250

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
2,5 x 350	CBOH	110	2.1	588694-1
3,2 x 350	CBOX	165	4.8	588695-1
4,0 x 350	CBOX	115	4.9	588696-1

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.
Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen