

Supra®

GŁÓWNE CECHY

- Doskonale sprawdza się w spawaniu materiałów malowanych lub pokrytych rdzą.
- Zalecana do złączy z większymi szczelinami.
- Możliwość spawania we wszystkich pozycjach przy użyciu tego samego zestawu parametrów.

KLASYFIKACJA

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

RODZAJ PRĄDU

AC/DC-

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje spawania

DOPUSZCZENIA

| LR | BV | DNV | TÜV | DB |
|----|----|-----|-----|----|
| + | + | + | + | + |

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

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

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

| | Stan* | Umowna granica plastyczności (MPa) | Wytrzymałość na rozciąganie (MPa) | Wydłużenie (%) | Udarność ISO-V (J) 0°C |
|---------------------|-------|------------------------------------|-----------------------------------|----------------|------------------------|
| Wymagania: AWS A5.1 | | min. 330 | min. 430 | min. 17 | nie określono |
| EN ISO | | min. 380 | 470-600 | min. 20 | min. 47 |
| Wartości typowe | AW | 470 | 550 | 23 | 56 |

AW = bez obróbki cieplnej

ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

| Średnica x długość (mm) | Prąd spawania (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 |

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

| Średnica x długość (mm) | Opakowanie | Liczba elektrod w opak. | Ciężar netto / opak. (kg) | Indeks |
|-------------------------|------------|-------------------------|---------------------------|----------|
| 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 |

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu