

## Classificatie

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

## Algemene omschrijving

**Universele rutiel elektrode voor alle posities, in het bijzonder ook verticaal neergaand**  
**Goed gerichte lasboog met goede inbranding**  
**Aanbevolen voor het overbruggen van grote vooropeningen**  
**Meest gebruikte elektroden voor reparatiewerk in de scheepsbouw**  
**Zeer geschikt voor laswerk aan geverfd, vuil of roestig materiaal**

## Lasposities



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

## Stroomsoort

AC / DC elektr. -

## Goedkeuringen

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

## Chemische samenstelling zuiver lasmetaal (richtwaarden in %)

C	Mn	Si
0.12	0.5	0.6

## Mechanische eigenschappen

Volledig lasmetaal	Vloegrens (N/mm <sup>2</sup> )	Treksterkte (N/mm <sup>2</sup> )	Breukrek (%)	Kerfslagwaarde ISO-V(J) 0°C
Onbehandeld:				
Eisen: AWS	min. 331	min. 414	min. 17	niet vereist
EN	min. 380	470-600	min. 20	min. 47
Karakteristieke waarden:	510	560	23	56

## Verpakking, beschikbare diameters en identificatie

Diameter (mm)	2.5	3.2	4.0	5.0
Lengte (mm)	350	350	350	350
Verpakkingseenheid: Pak				
Stuks per eenheid (nominaal)	155	180	120	80
Netto gewicht per eenheid (kg)	2.8	5.0	5.0	5.2

Identificatie Bestempeling: Supra / 6012 Kopkleur: Bruin

Aansprakelijkheid: Alle informatie verstrekt in dit bulletin is gebaseerd op de huidige kennis. De gegevens kunnen zonder kennisgeving veranderd worden en gelden slechts als algemene richtlijn.

Lasrook: Op aanvraag is gedetailleerde informatie beschikbaar. Vraag naar het

"Welding Safety Sheet".

DNL Supra

4

## Te lassen staalsoorten

Constructiestaal	EN 10025	S185, S235, S275
Scheepsplaat		Grade A, B, C, D
Fijnkorrelig staal	EN 10113-2	S275
	EN 10113-3	S275

## Berekeningsgegevens

Afmetingen	Stroomsterkte-range	Stroomsoort	Boogtijd	Energie	Neersmeltsnelheid	Gewicht/1000 st.	Elektroden/kg lasmetaal	kg Elektroden/kg lasmetaal
Diam. x lengte			- per elektrode bij max. stroom -					
(mm)	(A)		(s)*	E(kJ)	H(kg/h)	(kg)	B	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

\* reststuk (peuk) = 35mm

## Stroomsterkte bij optimale instelling, vullagen

Lasposities		1G	2F	2G	3F	3G4G	
Diameter (mm)	Lasstroom (A)				neergaand	opgaand	
	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	

## Opmerkingen

## Speciale verwerkingsadviezen

In alle posities verlasbaar met dezelfde stroominstelling.