

Dato: 11.11.2010

<b>Standarder:</b> EN ISO 2560-A: E 38 0 RC 11 AWS A5.1: ~ E 6013	<h1 style="margin: 0;">UTP 612</h1>
---	-------------------------------------

<b>Produktbeskrivelse:</b> Tynd, rutil-belagt stavelektrode som er svejsbar i alle positioner, men specielt velegnet til lodret-nedsvejsning. Hård svejseaflejring, nem slaggerfjernelse.  Buen skal holdes mellemlang. Ved lodret nedadgående svejsninger skal stavelektroden anvendes med 10 % højere strømstyrke og en meget kort lysbue.	<b>Anvendelsesområder:</b> Velegnet til stålkonstruktioner af alle slags og især til svejseopgaver på dårligt tilgængelige steder og dårligt forberedte sømme.
---	---

### Typisk svejsemetalsammensætning:

[wt. - %]

C	Si	Mn	Fe
0,05	0,4	0,4	Bal.

### Mekaniske egenskaber:

(uden varmebehandling; minimumsværdier ved omgivelsestemperatur)

Trækstyrke R <sub>m</sub> :	> 510	[MPa]
Flydespænding R <sub>p0,2</sub> :	> 390	[MPa]
Flydespænding R <sub>p1,0</sub> :	-	[MPa]
Forlængelse A:	> 22	[%]
Slagstyrke K <sub>V</sub> :	> 47	[J]

### Dimension:

Ø [mm]	Længde [mm]	Svejsestrøm [A]
2,5	350	60 - 90
3,2	350	90 - 130
4,0	350	130 - 170

 Polaritet  
 =(+)~

 Databladet er udarbejdet på baggrund af oplysninger leveret af producenten.  
 Der tages forbehold for fejl og ændringer i databladet.