

Classificatie

AWS A5.1-91 : E 6013
 EN 499-94 : E 38 0 RC 11

Algemene omschrijving

Universele rutiel elektrode voor alle posities, ook verticaal neergaand
Zachte lasboog waardoor geschikt voor relatief dun materiaal en grote vooropeningen
Dunne diameters (1,75 - 2,0 - 2,5 - 3,2 mm.) uitstekend geschikt voor hobby werk
Zeer geschikt voor transformatoren met lage open spanning (minimaal OCV 42 Volt)

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	UDT	TÜV
2	2	2	2	2	+	+	+

Chemische samenstelling zuiver lasmetaal (richtwaarden in %)

C	Mn	Si
0.09	0.5	0.3

Mechanische eigenschappen

Volledig lasmetaal	Vloeigrens (N/mm²)	Treksterkte (N/mm²)	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:	500	550	25	62

Verpakking, beschikbare diameters en identificatie

Diameter (mm)	1.75	2.5	3.2	4.0	5.0
Lengte (mm)	300	350	350	350	450
Verpakkingseenheid: Pak					
Stuks per eenheid (nominaal)	270	155	160	120	70
Netto gewicht per eenheid (kg)	2.3	2.9	5.0	5.3	6.5

Identificatie Bestempeling: Omnia / 6013 Kopkleur: Donker blauw

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 Omnia

3

Te lassen staalsoorten

Constructiestaal	EN 10025	S185, S235, S275
Scheepsplaat		Grade A, B, C, D
Gietstaal	EN 10213-2	G P 240R
Pijpmateriaal	EN 10208-1	L210, L240, L290
	EN 10208-2	L240, L290
	API 5LX	X42, X46
	EN 10216-1/	P235, P275
	EN 10217-1	
Ketelplaat	EN 10028-2	P235, P265, P295
Fijnkorrelig staal	EN 10113-2	S275
	EN 10113-3	S275

Berekeningsgegevens

Afmetingen	Stroom- sterkte- range	Stroom- soort	Boogtijd	Energie	Neersmelt- snelheid	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
1.8 x 300	40 - 60	AC	40	38	0.43	8.4	210	1.75
2.5 x 350	65 - 90	AC	52	108	0.81	18.5	85	1.59
3.2 x 350	95 - 130	AC	65	229	1.0	31.1	53	1.67
4.0 x 350	130 - 160	AC	72	333	1.3	43.6	37	1.61
5.0 x 450	170 - 240	AC	106	740	2.1	92.2	16	1.47

* Reststuk (peuk) = 35mm

Stroomsterkte bij optimale instelling, vullagen

Lasposities		1G	2F	2G	3G	3G4G	
Diameter (mm)	Lasstroom (A)				opgaand	neergaand	
	2.5	80	75	75	75	75 75	
	3.2	120	115	125	115	125	115
	4.0	175	165	160	160	170	160
	5.0	240	240			250	

Opmerkingen

Speciale verwerkingsadviezen

Verticaal neergaand op schoon constructiestaal