

S-6013.LF



AWS A5.1 E 6013
EN ISO 2560-A E 38 0 R 12

Electrode à enrobage rutile d'emploi général pour soudage toutes positions y compris verticale descendante.
Amorçage et réamorçage facile, soudable avec générateurs à faible tension à vide.
Très facile d'emploi.

Applications principales

Serrurerie, métallerie, entretien, réparation, . . .

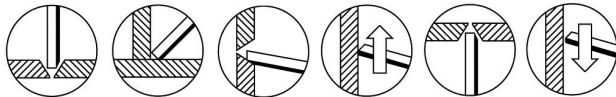
Analyse chimique type du métal déposé

C	Mn	Si
0.05	0.35	0.25

Propriétés mécaniques type du métal déposé

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Temp. D'essai	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	J	°C	HV
Brut de soudage	490	440	27	60	0	

Positions de soudage



Nature du courant

AC
DC - /+

Etuvage

0.5/1.0h / 70/100°C

Approbations

BV - GL - DNV

Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
2.6	350	8513-2026		5.0	3	50-95
3.2	350	8513-2032		5.0	3	80-130
3.2	400			5.0	3	
4.0	450	8513-2040		5.0	3	120-180
5.0	450	8513-2050		5.0	3	160-230
6.0	450	8513-2060		5.0	3	220-300

Emballage sous-vide et autres conditionnements, nous consulter.