

AWS A5.1 E 6013
EN ISO 2560-A E 42 0 RC 11

Electrode rutile à haut rendement adaptée au soudage à plat et en angle
Rendement de 160% permettant une productivité et des vitesses de soudage élevées
Très bel aspect de cordons
Très bon dégrassage de laitier

Applications principales

Serrurerie, métallerie, entretien, réparation, . . .

Analyse chimique type du métal déposé

C	Mn	Si
0.07	0.90	0.60

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	570	450	26	70	0	

Positions de soudage



Nature du courant

AC
DC -

Etuvage

Non requis

Approbations

Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
3.2	450	8550-3245	80	5.3	3	130-160
4.0	450	8550-4045	55	5.6	3	180-220
5.0	450	8550-5045	35	5.6	3	280-300

Emballage sous-vide et autres conditionnements, nous consulter.