

6013S

KATEGÓRIA SMAW obalená elektróda

TYP rutilovo- celulózová elektróda pre SMAW zváranie

APLIKÁCIE stavba lodí, potrubia, opravarské práce, oceľové konštrukcie

VLASTNOSTI Elektróda 6013S je stredne hrubá obalená elektróda, určená pre zváranie oceľových konštrukcií a zle ošetrovaných plôch základného zvaracieho materiálu, je vhodná na zváranie vo všetkých polohách, predovšetkým v polohe vertikálne nadol. Elektródu je možné ohýbať, čo nám umožňuje zvärať v ťažko dostupných miestach. Vyznačuje sa ľahkým odstránením trosky. Je možné ju použiť na pozinkované ako aj natierané konštrukcie.

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.1: E 6012
EN ISO	2560-A: E 38 0 RC 11
DIN	1913: E 51 22RC3

VHODNÉ PRE

TYP OCELE:	DIN:	W.Nr.:
Nelegovaná oceľ:	St 33 to St 52.3	1.0035 to 1.0570
Oceľ na kotly:	HI, HII, 17 Mn4	1.0345, 1.0425, 1.0481
Oceľ na potrubia:	St 35 to St 52.4	1.0308 to 1.0581
-	StE 210.7 to StE 360.7	1.0307 to 1.0582
Lodné plechy:	A, B, D	1.0440, 1.0472, 1.0475
Oceľové odliatky:	GS-38 to GS-52	1.0416 to 1.0551
Tenké plechy:	1623/1	-

SCHVÁLENIA TUV, CE

POLOHY ZVÁRANIA:



ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.08	0.50	0.30	-	-	-

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné spracovanie	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	20°C	Rázová húževnatosť (J) ISO-V	-40°C	-60°C	Tvrdosť HRC / HV
AW	>360	450-550	>22	>60				

AW: stav po zváraní

ZVÁRACIE PARAMETRE/ BALENIE

Zváracie parametre			Balenie		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A) AC/DC+/-	kg / plechovka:	kg / 6 balenie	kg / 1000
2,0	300	50-60	2.5	15	9.5
2.5	350	65-80	2.5	15	17.6
3.2	350	110-135	2.6	15.6	29
4.0	350	140-170	2.6	15.6	44
5.0	350	180-210	3.4	20.4	66.66

TEPLOTA PRESÚŠANIA 120°C / 1 hod