

## 6013 Fall

<b>KATEGÓRIA</b>	SMAW obalená elektróda	
<b>TYP</b>	Rutilovo- celulózoá elektróda, vhodná pre zváranie vo všetkých polohách	
<b>APLIKÁCIE</b>	Táto elektróda je špeciálne vyvinutá pre údržbu a opravy pri stavbe lodí, tiež je vhodná pre použitie na natierané a pozinkované konštrukcie	
<b>VLASTNOSTI</b>	Zvar sa vyznačuje hlbokým preniknutím do základného materiálu, tiež rýchlym chladením, preto sa hodí na zváranie vo zvislej pozícii. Veľmi dobré výsledky môžeme dosiahnuť na starých alebo zoxidovaných materiáloch.	
<b>KLASIFIKÁCIA</b>	AWS	A 5.1: E 6013
	EN ISO	2560-A: E 38 0 RC 11
	DIN	1913:E 43 22 R(C)3

### VHODNÉ PRE

Steel type:	DIN:	W.Nr.:
nelegovaná oceľ:	St 33 to St 52.3	1.0035 to 1.0570
Oceľ na kotly:	Hl, Hll, 17 Mn4	1.0345, 1.0425, 1.0481
Potrubná oceľ:	St 35 to St 52.4	1.0308 to 1.0581
-	StE 210.7 to StE 360.7	1.0307 to 1.0582
Stavba lodí:	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	-

### SCHVÁLENIE

CE

### POLOHY ZVÁRANIA:



### ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.08	0.6	0.4	-	-	-

### MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné spracovanie	R <sub>p0,2</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	A <sub>5</sub> (%)	20°C	Rázová húževnatosť (J) ISO-V			Tvrdosť HRc / HV
AW	>360	470-600	>22	>47	-40°C	-60°C		

AW: stav po zváraní

### ZVÁRACIE PARAMETRE/ BALENIE

Zváracie parametre			Balenie		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A) DC+/-/AC	kg / plechočka	kg / 6balení	kg / 1000
2,5	350	55-85	2.4	14.4	14.9
3.2	350	90-140	2.6	15.6	34.4
4.0	350	130-180	2.6	15.6	44.9
5.0	350	180-230	2.8	16.8	89.6

TEPLOTA PRESÚŠENIA 120°C/1h