

6013 Root

KATEGÓRIA	SMAW Tyčové Elektródy
TYP	Rutilová základná elektróda na SMAW zvarovanie
APLIKÁCIA	Stavba lodí, stavebníctvo, budovy, zvarovanie rúr
VLASTNOSTI	Hrubá elektróda potiahnutá základným rutilom na zvarovanie nízkoalloyovaných ocelí s pevnosťou v ťahu do 510 N / mm ² . Odporúča sa na zvarovanie koreňov v potrubíach kvôli vynikajúcim zvarovacím vlastnostiam. Naváraný kov má vysoké mechanické vlastnosti a môže byť použitý pre širokú škálu materiálov.

KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.1: E 6013
	EN ISO	2560-A: E 35 2 RB 12
	DIN	1913: E 43 43 RR (B) 7

VHODNÉ PRE	Typy ocele	DIN:	W.Nrs.
	Nelegované ocele	St 33 to St 52.3	1.0035 to 1.0570
	Kotlové dosky	HI, HIII, 17Mn4	1.0345, 1.0435, 1.0481,
	Rúrové ocele	St 35 to St 52.4	1.0308 to 1.0581
	-	StE 210.7 to StE 360.7	1.0307 to 1.0582
	Dosky na stavbu lodí	A, B, D, E	1.0440 to 1.0476
	Oceľové odliatky	GS-38 to GS-52	1.0416 to 1.0551
	Jemnozrnné ocele	StE 255 to StE 355	1.0461 to 1.0562
	-	-	-

SCHVÁLENIE	CE schválene
------------	--------------

ZVÁRACIE POZÍCIE:



HMOTNOSŤ ZVAROVÉHO KOVU %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.10	0,5	0,2	-	-	-

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	RP0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Nárazová Energia (J)ISO-V -20°C -40°C -60°C	Tvrdosť HRC / HV
AW	>380	470-600	>24	>47	

AW: ako zvarané

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A) DC+/-/AC	kg / can	kg / 6pack	kg / 1000
2,5	300	70-90			
3,2	350	115-145			
4,0	450	145-190			
5.0	450	200-250			

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA 140°C / 1h