

6013 S

KATEGÓRIA	SMAW Tyčové Elektródy	
TYP	Rutil-celulózová elektróda na tyčové zváranie vo všetkých polohách	
APLIKÁCIA	Stavba lodí, všeobecné stavby, plavidlá, vagóny, opravné zváranie, zváranie rúr	
VLASTNOSTI	6013S je stredne hrubá potiahnutá elektróda pre všetky typy oceľových konštrukcií, ktorá je zvlášť vhodná na zváranie v ťažko dostupných oblastiach a zle pripravených švoch. 6013S je možné použiť vo všetkých polohách, najmä je ideálna pre vertikálne zvary do hrúbky 3,2 mm. Viskózný kov švu zaisťuje dobré vyplnenie medzier. Troska sa ľahko odstráni a elektródy sa dajú veľmi dobre ohnúť, aby sa zlepšil prístup na ťažko dostupné miesta.	
KLASIFIKÁCIA	AWS EN ISO DIN	A 5.1: E 6012 2560-A: E 38 0 RC 11 1913: E 51 22RC3

VHODNÉ PRE

Typ ocele:	DIN:	W.Nr.:
Nelegované ocele:	St 33 to St 52.3	1.0035 to 1.0570
Kotlové dosky:	HI, HII, 17 Mn4	1.0345, 1.0425, 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	1.0440, 1.0472, 1.0475
Oceľové odliatky:	GS-38 to GS-52	1.0416 to 1.0551
Tenké plechy:	1623/1	-

SCHVÁLENIE TUV, CE schválene

ZVÁRACIE POZÍCIE:



HMOTNOSŤ NAVÁRANÉHO MATERIÁLU %

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

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Narazova Energia(J) I ISO-V			Tvrdosť HRc / HV
				20°C	-40°C	-60°C	
AW	>360	450-550	>22	>60			

AW: ako zvárané

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A) AC/DC+/-	kg / can	kg / 6pack	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 OPÄTOVNÉHO SUŠENIA 120°C / 1 h