

6013 Fall

KATEGÓRIA	SMAW Tyčové Elektródy	
TYP	Rutilová celulózová elektróda na zváranie vo všetkých polohách	
APLIKÁCIA	Táto elektróda je špeciálne navrhnutá na údržbu a opravy pri stavbe lodí a opravách lodí, ako aj na podobné práce a alebo zle pripravené švy v iných konštrukciách.	
VLASTNOSTI	Zvárací kúpeľ prekvapivo rýchlo tvrdne, a preto je obzvlášť výhodný vo vzpriamenej polohe s vysokou rýchlosťou a hlbokým prienikom. Vďaka pokrytiu na báze dreveného prášku zvárací kúpeľ veľmi rýchlo tvrdne, a preto je možné dosiahnuť úžasné výsledky na starých, špinavých alebo inak zriedených platniach.	
KLASIFIKÁCIA	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

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

CE schválene

ZVÁRACIE POZÍCIE:



HMOTNOSŤ NAVÁRANÉHO MATERIÁLU %

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

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V			Tvrdosť HRc / HV
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW	>360	470-600	>22	>47			

AW: po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

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