

6013 T

KATEGÓRIA	SMAW Tyčové Elektródy	
TYP	Hrubo potiahnutá rutilová elektróda na zváranie SMAW	
APLIKÁCIA	Stavba jacht, stavba vagónov, vlak, stavba lodí, plavidlo, všeobecné stavby	
VLASTNOSTI	6013 T je elektróda s hrubým poťahom na spájanie a naváranie oceľových konštrukcií všetkých typov v strojárstve, výrobe karosérií a vagónov, pri výrobe lodí a kontajnerov, ako aj pri stavbe lodí. 6013 T je dokonale zvárateľná a má vynikajúce zváracie vlastnosti vo všetkých polohách okrem zvisle nadol. Lahký náraz, žiadne striekanie. Veľmi jednoduché odstránenie trosky. Hladký povrch šva s jemnými vlnami a nízkymi emisiami dymu.	
KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.1: E 6013
	EN ISO	2560-A: E 42 0 RR 12
	DIN	1913: E 51 22 RR 6

VHODNÉ PRE

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 ZVÁRANÉHO KOVU %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.08	0,6	0.45	-	-	-

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V			Tvrdosť HRc / HV
				0°C	-40°C	-60°C	
AW	>360	510-610	>22	>47			

AW: ako zvárané

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	kg / can	kg / 6pack	kg / 1000
2,0	300	50-70	2.2	13.2	11.1
2,5	300	65-90	2.6	15.6	20.46
3,2	350	100-140	2.6	15.6	34.78
4,0	450	140-180	3.2	19,2	72
5,0	450	190-240	3.1	18.6	105.9
6,0	450	240-290	3.0	18	150

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA 140°C / 2h