

Clasificación

AWS A5.1: E 6013

EN ISO 2560-A: E 38 0 R 12

Descripción y aplicaciones

Electrodo de recubrimiento medio de tipo rutilo, utilizado para la soldadura de grandes estructuras y tuberías de proceso en las industrias de la construcción naval con ajustes precisos difíciles.

SC 6013 es un electrodo de alta calidad diseñado para una muy alta resistencia al impacto. La formulación del electrodo promueve un arco fuerte para asegurar una fusión sólida y es tolerante a las variaciones bruscas en la corriente de soldadura.

- Cordones de soldadura lisos y ondulados con recubrimiento de rutilo medio pesado.
- Arco muy suave, salpicadura mínima, cordón de soldadura radiográfico ondulado fino y liso
- Desprendibilidad superior de la escoria.
- Excelente tenacidad de las muescas de impacto a 0 ° C

Materiales de base

S(P)235 to S(P)355; GP240-GP280.

Propiedades mecánicas todos metales (estándar)

Calor Rm	Fuerza tensión (N/mm ²)	Fuerza producción Rm (N/mm ²)	Elongación A5 (%)	Energía impacto ISO- V (J) 0°C	Dureza
Al soldar	470-540	≥380	≥24	≥70	--

Composición metal Soldadura (estándar) (%)

C	Si	Mn	P	S
0.07	0.20	0.50	0.03	0.03

Amperios (A)

2.50	3.25	4.00	5.00
60-80	110-135	160-180	180-230

Almacenamiento y secado final

Mantener seco y evitar la condensación.

Generalmente no es necesario volver a secar. Si es necesario: 100-110 °C durante 1 hora.

Posiciones de soldadura



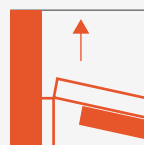
1G/PA



2F/PB



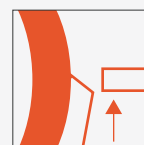
2G/PC



3G/PF



4G/PE



PF2

