



Micromedia System

CRAIOVA – DOLJ – ROMÂNIA

Tel: +40 251 30 60 30 – Fax: +40 251 30 60 31

Web: <http://www.skystar.ro> - Email: office@mst.ro



Nr. certificat: 00335
ISO 9001:2015



Nr. certificat: 02049
ISO 14001:2015



Nr. certificat: 01622
OHSAS 18001:2007

FIȘĂ TEHNICĂ ELECTROD RUTILIC E6013

AWS A5.1 E6013
BS EN ISO 2560-B-E 43 13 A
CSA W48-06 E4313
JIS Z3211 D4313
GB/T 5117 E4313

Tipul de acoperire: Rutilică

Poziționare Electrode Sudură: F, H, HF, OH, V

Tipul de curent: AC, DCEP sau DCEN

Caracteristici și Utilizare

E6013 este un electrod de sudură cu înveliș rutilic. Se recomandă sudura în curent continuu sau alternativ și este utilizat cu precădere pentru sudarea pe scară largă a structurilor de oțel nealiat, rezistente la întindere. Potrivit, în mod special, pentru sudarea cu aspect neted a foilor de oțel și pieselor mici de lucru. Arcul electric este stabil, cordonul de sudură are un aspect foarte bun, iar zgura se desprinde ușor. Se poate folosi cu aparate vechi și noi, transformatoare, redresoare și invertoare.

Compoziție Chimică pe Metal Depus (%)

	C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V
Cerințe	≤0.20	≤1.20	≤1.00	≤0.035	≤0.040	≤0.30	≤0.20	≤0.30	≤0.08
Valori medii	0.085	0.43	0.20	0.020	0.025	0.019	0.030	0.002	0.001

Proprietăți Mecanice pe Metal Depus (AW)

	Rezistență la Curgere ReH(Mpa)	Rezistență la Rupere Rm(Mpa)	Alungire A4(%)	Valoare Impact (J)	
				20°C	0°C
Cerințe	≥306	400-560	≥22	-	≥47
Valori medii	385	447	25	115	78

Dimensiune, Bucăți și Curent Recomandat (AC sau DC⁺)

Dimensiune (mm)	2.5x300	2.5x350	3.2x350	4.0x400	4.0x450	5.0x400	5.0x450
Bucăți (5kg)	≈303	≈258	≈157	≈90	≈80	≈59	≈52
Curent (A)	F,H	60-90	60-90	80-130	150-190	150-190	180-250
	V,OH	50-80	50-80	80-110	130-170	130-170	-

Notă: Înainte de utilizare, electrozii se vor usca în mod obligatoriu între 30 și 60 minute la o temperatură de 150°C

Toate pozițiile de sudură

