

AWS E 6013

ISO E 42 0 RC 11

## CARACTÉRISTIQUES

Electrode à enrobage rutile d'emploi général pour soudage toutes positions y compris verticale descendante.  
 Amorçage et réamorçage facile, soudable avec générateurs à faible tension à vide. Très facile d'emploi.

## APPLICATIONS PRINCIPALES

Serrurerie, métallerie,  
 entretien, réparation...

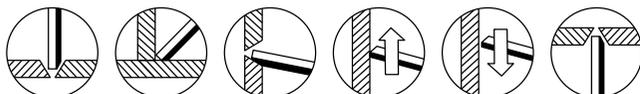
## ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si
0.07	0.5	0.5

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Température	Résilience	Dureté
	Rm N/mm <sup>2</sup>	R <sub>el</sub> N/mm <sup>2</sup>	A5d%	°C	J	HV
<b>Brut de soudage</b>	550	520	26	0	60	

## POSITIONS DE SOUDAGE



## NATURE DU COURANT

AC DC -

## APPROBATIONS

ABS BV DB DNV TÜV

## CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
1.6 x 250	<b>6516-1625</b>	600	3.4	3	25-50
2.0 x 300	<b>6516-2030</b>	360	3.9	3	35-70
2.5 x 350	<b>7516-2535</b>	240	4.6	3	60-100
3.2 x 350	<b>7516-3235</b>	155	4.8	3	110-140
4.0 x 350	<b>7516-4035</b>	120	5.4	3	150-180
5.0 x 450	<b>7516-5045</b>	70	6.4	3	190-230

## A NOTER :

Emballage sous-vide et autres conditionnements, nous consulter.