

AWS A5.1 E 6013

CARACTÉRISTIQUES

Électrode avec un enrobage rutile spécial donnant un métal déposé avec une très faible teneur en silicium (<0.10%). Cette électrode est conçue pour la fabrication et la réparation des bains de galvanisation à chaud et des creusets pour le plomb. Une basse teneur en silicium est nécessaire pour résister à l'érosion/corrosion du zinc en fusion à des températures de 400/500°C.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Creuset de galvanisation à chaud
 - Creuset de plomb - Aciers bas silicium - BS2858 - Acier Armco.

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si*	S	P
0.05	0.5	0.06	0.01	0.02

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Température	Résilience	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp ^(0.2) N/mm ²	A5d%	°C	J	HV
Brut de soudage	450	380	30			

POSITIONS DE SOUDAGE



NATURE DU COURANT

DC +

ETUVAGE

300°C* / 1-2h

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Électrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Étuis/Carton	Intensité (A)
2.5 x 350	9615-2535	270	5.0	3	70-110
3.2 x 380	9615-3238	181	6.0	3	80-140
4.0 x 450	9615-4045	114	7.0	3	100-180
5.0 x 450	9616-5045	75	7.0	3	140-240
6.0 x 450	9616-6045	51	6.8	3	200-300

A NOTER :

*Étuis serties hermétiquement pour une durée de vie illimitée. A l'ouverture de l'étui, les électrodes peuvent être utilisées sans étuvage pendant plus de 8h.