

AWS A5.1 E 6013

ISO 2560-A E 42 0 RC 11

CARACTÉRISTIQUES

Electrode rutile à haut rendement adaptée au soudage à plat et en angle.

Rendement de 160% permettant une productivité et des vitesses de soudage élevées. Très bel aspect de cordons.

Très bon décrassage de laitier

APPLICATIONS PRINCIPALES

Serrurerie, métallerie, tuyauterie...

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si
0.07	0.90	0.60

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Température	Résilience	Dureté
	R _m N/mm ²	R _{el} N/mm ²	A5d%	°C	J	HV
Brut de soudage	570	450	26	0	70	

POSITIONS DE SOUDAGE



NATURE DU COURANT

AC DC -

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
3.2 x 450	8550-3245	80	5.3	3	130-160
4.0 x 450	8550-4045	55	5.6	3	180-220
5.0 x 450	8550-5045	35	5.6	3	280-300

A NOTER :

Emballage sous-vide et autres conditionnements, nous consulter.