

AWS E 6013

ISO 2560-A E 38 0 RC 11

CARACTÉRISTIQUES

Électrode à enrobage rutile d'emploi général pour soudage toutes positions y compris verticale descendante. Cette électrode convient au soudage de petits tuyaux minces, soudage bout à bout et d'angle de tôles minces.

Bon recollage. Très facile d'emploi.



APPLICATIONS PRINCIPALES

Serrurerie, métallerie, entretien, réparation.

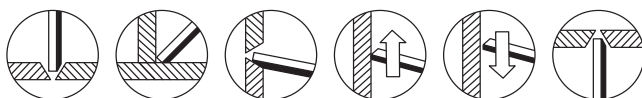
ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si
0.09	0.48	0.32

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	497	451	27.5	0	65	

POSITIONS DE SOUDAGE



NATURE DU COURANT

AC ou DC +

ETUVAGE

0,5-1 h à 70/100° C

APPROBATIONS

BV **GL** **DNV**

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
2.6 x 350	7521-2625		5.0	3	60-100
3.2 x 350	7521-3235		5.0	3	100-140
4.0 x 400	7521-4045		5.0	3	140-190
5.0 x 400	7521-5045		5.0	3	190-240

A NOTER :

Emballage sous-vide et autres conditionnements, nous consulter.