

Clasificación

Especificaciones AWS	Especificaciones EN
AWS A5.1: E 6013	ISO 2560-A-E 42 A RC 1 1

Descripción: Electrodo con revestimiento rutilo-celulósico, para soldadura universal de aceros al carbono. Fácil cebado y aplicación en todas las posiciones de soldeo, incluyendo la vertical descendente.

Materiales base a ser soldados:

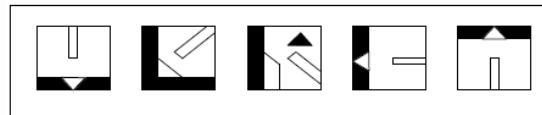
St 33 a St 52.3	St 35.8 a St 45.8	A, B
H I - H II	StE 210.7 a StE 360.7	GS-38 a GS-52
St 37.4 a St 52.4	StE 210.7 TM a StE 360.7 TM	

Composición química típica del metal depositado (%):

C	Si	Mn	P	S			
0.07	0.35	0.35	<0.02	<0.02			

Propiedades mecánicas típicas:

Límite elástico	Carga de rotura	Elongación en % 4d	Energía de impacto (Charpy V)				
			20°C	0°C	-20°C	-30°C	-40°C
N/mm ²	N/mm ²	%	(Julios)	(Julios)	(Julios)	(Julios)	(Julios)
>450	>500	>22	>47	-	-	>40	-

Posición de soldadura:**CERTIFICACIÓN
FABRICANTE****TÜV****Información Complementaria:**

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE	
Diámetro Electrodo (mm)	Longitud Electrodo (mm)	Intensidad de corriente (A)	Tipo Corriente (Polo +)	Electrodo Paq. (Un)	Peso Paq. (Kg)
2.0	350	50 - 70	AC/DC	214	2.6
2.5	350	60 - 90	AC/DC	135	2.6
3.2	350	90 - 140	AC/DC	95	2.8
4.0	350	120 - 180	AC/DC	61	2.8
5.0	450	160 - 230	AC/DC	61	3.6

Materiales Complementarios:

PROCESO	PRODUCTO	CLASIFICACIÓN AWS	CLASIFICACIÓN EN
HILO MACIZO MIG / MAG	Codemig R-SC	AWS A5.18: ER70S-6	EN ISO 14341-A: G 46 4 M G3Si1
VARILLA TIG	Codetig ER70S-6	AWS A5.18: ER70S-6	EN ISO 636-A: W 46 4 W3Si1

Los datos anteriormente expuestos, pueden ser modificados sin previo aviso