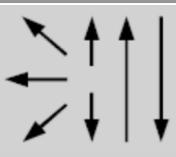




Электрод с рутило-целлюлозным покрытием для сварки углеродистых сталей

Условные обозначения						
EN ISO 2560-A	EN ISO 2560-B	AWS A5.1	AWS A5.1M			
E38 0 RC 1 1	E4313 A	E6013	E4313			
Описание и область применения						
<p>Электрод с рутило-целлюлозным покрытием для высококачественной сварки углеродистых сталей во всех пространственных положениях, включая сверху вниз. Отличные сварочно-технологические свойства, самый популярный электрод типа E 6013.</p> <p>Возможность работы на малых токах с маломощными источниками; гибкое, упругое, влагонепроницаемое покрытие. Универсальная область применения: строительство; автомобильная промышленность; изготовление котлов и резервуаров; судостроение; сварка оцинкованных изделий.</p>						
Металл основы						
<p>Стали с пределом текучести до 380 МПа (52 Ksi) S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, P195TR1-P265TR1, P195GH-P265GH, L245NB-L360NB, L245MB-L360MB, судостроительные стали: A, B, D ASTM A 106, Gr. A, B; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 501, Gr. B; A 573, Gr. 58, 65; A 633, Gr. A, C; A 711 Gr. 1013; API 5 L Gr. B, X42, X52</p>						
Химический состав наплавленного металла						
	C	Si	Mn			
wt.-%	0.06	0.4	0.45			
Механические свойства наплавленного металла – средние значения (мин. значения)						
Условия	Предел текучести R _e	Предел прочности R _m	Удлинение A (L ₀ =5d ₀)	Работа удара ISO-V KV, Дж		
				+20 °C	±0 °C	-10 °C
и	460 (≥ 380)	490 (470 – 600)	25 (≥ 20)	75	60 (≥ 47)	47
и после сварки, без термообработки						
Рабочие параметры						
	Полярность = (-) / ~	Прокалка: не требуется	Маркировка электрода: FOX OHV 6013 E 38 0 RC	Ø, мм	L, мм	Ток, А
				2.0	250	45 – 80
				2.5	250/350	60 – 100
				3.2	350	90 – 130
				4.0	350/450	110 – 170
5.0	450	170 – 240				
Одобрения						
TÜV (05687.), DB (10.014.12), ABS, DNV GL, LR, CE						