

## Классификация

EN ISO 2560-A	EN ISO 2560-B	AWS A5.1	AWS A5.1M
E 42 0 RC 1 1	E4313 A	E6013	E4313

## Описание и область применения

Электрод с рутилово-целлюлозным покрытием, высокие сварочно-технологические свойства во всех пространственных положениях, включая вертикально сверху вниз. Отличная перекрывающая способность, легкое зажигание дуги. Электрод – общего назначения: сварка прихваток и металлоконструкций.

## Металл основы

Стали с пределом текучести до 420 МПа  
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

## Типичный химический состав наплавленного металла

	C	Si	Mn
wt.-%	0.08	0.4	0.5

## Механические свойства наплавленного металла – средние значения (мин. значения)

Условия	Предел текучести $R_{e0.2}$	Предел прочности $R_m$	Удлинение A ( $L_0=5d_0$ )	Ударная вязкость ISO-V KV, Дж	
	МПа	МПа	%	+20°C	±0°C
u	<b>440</b> (≥ 420)	<b>540</b> (500 – 640)	<b>22</b> (≥ 20)	<b>80</b>	<b>55</b> (≥ 47)

u после сварки, без термообработки

## Параметры сварки

	Полярность = (–) / ~ DC-/AC	Прокалка: не требуется	Маркировка электрода: Q E 6013 RC / 6013 / E 42 0 RC	Размер, мм	Ток, А
				2.0 × 300	40 – 60
				2.5 × 300	60 – 100
				2.5 × 350	60 – 100
				3.2 × 350	90 – 140
				4.0 × 350	150 – 190
				5.0 × 350	190 – 240

## Одобрения

TÜV (12680.), ABS, DNV GL, CE