

Классификация

EN ISO 2560-A	EN ISO 2560-B	AWS A5.1M	AWS A5.1 / SFA-5.1
E 38 0 RC 1 1	E 4313 A	E4313	E6013

Описание и область применения

Электрод с рутило-целлюлозным покрытием обеспечивает хорошую свариваемость во всех положениях, включая вертикальное. Наиболее популярный из типа E 6013.

Для небольших сварочных аппаратов, очень хорошие эксплуатационные характеристики, эластичное покрытие, подходит для сварки прихваченными швами. Универсальное применение при сварке конструкций, в автомобилестроении, сварке котлов и резервуаров, а также в судостроении. также подходит для оцинкованных деталей.

Металл основы

Стали с пределом текучести до 380 МПа (52 Ksi)

S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, P195TR1-P265TR1, P195GH-P265GH, L245NB-L360NB, L245MB-L360MB, ship building steels: 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

Химический состав

	C	Si	Mn
wt.-%	0.06	0.4	0.45

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

Условия	Предел текучести R_p	Предел прочности R_m	Удлинение A ($L_0=5d_0$)	Работа удара ISO-V KV J		
	MPa	MPa	%	20°C	0°C	-10°C
и	460 (≥ 380)	540 (470 – 600)	25 (≥ 20)	75	60 (≥ 47)	47

и без термообработки, после сварки

Рабочие параметры

	Полярность	DC – / AC	Размер, мм	Ток А
	Маркировка электрода	FOX OHV 6013 E 38 0 RC	2.0 × 250	45 – 80
			2.5 × 250	60 – 100
			2.5 × 350	60 – 100
			3.2 × 350	90 – 130
			3.2 × 450	90 – 130
			4.0 × 350	110 – 170
			4.0 × 450	110 – 170
			5.0 × 450	170 – 240

Одобрения

TÜV (05687), DB (10.014.12), ABS, DNV, LR, CE