

CARACTERISTICAS Y APLICACIONES:

Electrodo con revestimiento rufílico con buena soldabilidad y de fácil aplicación. La escoria se desprende fácilmente y el arco se enciende y reenciende con extrema facilidad. Muy apropiado para unir materiales de distintos espesores sin peligro de quemar la parte delgada.

En uniones de aceros estructurales y de construcción (St 33, St 37, St 47, St 52-3), aceros de fabricación de calderas (HI, HII), y trabajos en carrocerías y talleres de accesorios. Soldadura de placas, laminas, angulares, perfiles y toda clase de maquinaria donde se requiere un electrodo a prueba de radiografía, libre de salpicaduras y cordones sanos.

ANALISIS QUIMICO TIPICO E6013

Especificación	C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	V	P	S
AWS A5.1 E6013	0.20 Max	1.20 Max	1.00 Max	0.30 Max	0.20 Max	0.03 Max	0.08 Max	N/S	N/S
Composición Química Típica	0.08	1.11	0.76	0.20	0.16	0.20	0.045	0.33	0.27

PROPIEDADES MECANICAS

Resistencia A la Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (L=5d) %	Límite de fluencia (Mpa)
510	22-26	420

INSTRUCCIONES PARA SOLDAR:

Quite la suciedad y grasa, así como el material fatigado antes de soldar. Use un arco corto y deposite cordones rectos sin oscilación para evitar distorsiones en la pieza. En posición vertical ascendente la oscilación aumenta el control sobre el depósito y el vertical descendente se puede apoyar directamente sobre el metal base. Retire la escoria y cepille la superficie entre pases.

PRESENTACION Y EMPAQUE:

DIAMETROS:	EMPAQUE:
3/32" (2.4 MM) 1/8" (3.2 MM) 5/32" (4.0 MM)	Caja de Cartón Rotulada 10 y 20 kilos

MEDIDAS Y RANGOS DE CORRIENTE RECOMENDADOS:

CORRIENTE CC (+)			
DIAMETRO	3/32" (2.4 MM)	1/8" (3.2 MM)	5/32" (4.0 MM)
AMPERAJE	50-90	90-130	120-150