

Eléktrodo de Rutílo - E6013

CLASSIFICAÇÃO:
AWS A5.1 E6013
EN ISO 2560-B-E 43 13 A

Tipo de revestimento: Alto teor de óxido de ferro
Tipo de Corrente: AC/DC

Caraterísticas e aplicações
E6013 é o eléctrodo de soldadura de aço macio mais popular. É capaz de proporcionar um excelente desempenho e obter-se um cordão de solda satisfatório em todas as posições de soldadura. É amplamente utilizado em estruturas de aço macio de resistência à tração normal, especialmente adequado para soldadura intermitente de chapas de aço de diversa espessuras. Ideais para soldadura em aços ,acios, tanques e caldeiras, carroçarias de automóveis, móveis de aço, chapas finas e npequenas reparações.

CARACTERÍSTICAS DO METAL DEPOSITADO
Composição Química (%):

	C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V
Padrão	≤ 0.20	≤ 1.20	≤ 1.00	≤ 0.035	≤ 0.040	≤ 0.30	≤ 0.20	≤ 0.30	≤ 0.08
Típico	0.070	0.40	0.25	0.020	0.025	0.05	0.018	0.005	0.010

Propriedades Mecânicas:

	Limite Elástico (N/mm²)	Resistência à tração (N/mm²)	Alongamento A4 (%)	Valor de Impacto (J)
				20°C
Padrão	≤ 330	400 - 560	≥ 22	≥ 47
Típico	380	480	29	80

A norma das propriedades mecânicas está em conformidade com as instituições de transporte marítimo e a certificação de qualidade ISO 9001 reconhecida pela “Lloyd’s Register Quality Assurance”, Inglaterra.
Inspeção radiográfica de raios X: Grau II

Medidas, peças e corrente recomendada (AC/DC)

Medidas (mm)	2.5x300	2.5x350	3.2x350	4.0x400	4.0x450	5.0x400	5.0x450
Peças (5 kg)	≈ 303	≈ 258	≈ 157	≈ 90	≈ 80	≈ 59	≈ 52
Intensidade Corrente (A)	60-90	60-90	80-130	150-190	150-190	180-250	180-250

Aprovações

Instituto	CCS	LR	ABS	BV	GL	DNV	BKI	NK	CWB
Grau	2	2m	2	2	2	2	2	KMW2	E4313

Posições de soldadura:

