

SUPER OPTIMAL 6013

Ötvözetlen C acélok

Besorolás: AWS A 5.1 : E 6013 DEN ISO 2560-A: E 38 0 R 12

Általános leírás és felhasználás:

Rutilos közép vastag bevonatú bevont elektróda, nagy szerkezetek hegesztésére, mint a hajóipar, csővezetékek, acélszerkezetek hegesztésére. SUPER OPTIMAL 6013 bevont elektróda magas minőségű varratot eredményez, jó ütőmunka értékekkel. Az elektróda bevonata nagyon stabil ívet és enyhe fröcskölésű anyag átmenetet biztosít, áramnem és polaritástól függetlenül. Rutilos középvastag bevonat, egyenletes pikkelyezettség. Nagyon lágy hegesztőív, minimális fröcskölés. Kiváló salak eltávolíthatóság, kitűnő szívósság 0°C-on.

Alapanyagok:

HS(P)235 - S(P)355; GP240-GP280.

Varratfém átlagos vegyi összetétele (%)

C	Si	Mn	S	P
0.07	0.20	0.50	0.03	0.03

Varratfém átlagos mechanikai jellemzői

Folyáshatár 0,2 N/mm ²	Szakító szilárdság N/mm ²	Nyúlás (%)	Ütőmunka
>380	470-540	> 24	>70

Hegesztési paraméterek

Hegesztési paraméterek átmérő függvényében	2.5	3.15	4.0	5.0
Áram erősség (A)	60-80	110-135	160-180	180-230

Áramnem és polaritás: DC (-)

Jóváhagyások: CE EN13479 , DB, VdTÜV

Tárolás: Száraz, helyen kerülve a nedvességet.

Szárítás: Ha szükséges 1 órán át 100-110°C-on.

Hegesztési pozíciók:



1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE



PF2