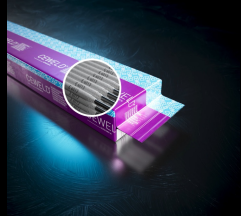


CEWELD E 6013 S

TYPE	Electrode de soudage Rutile E 6013 pour le soudage SMAW des aciers doux dans toutes les positions.					
APPLICATIONS	Construction navale, construction générale, navires, wagons, soudage de réparation, soudage de tuyaux					
PROPRIÉTÉS	CEWELD® E 6013 S est une électrode à enrobage d'épaisseur moyenne pour tous les types de structures en acier et convient particulièrement aux travaux de soudage aux points peu accessibles et aux joints mal préparés. CEWELD® E 6013 S peut être utilisée dans toutes les positions, en particulier pour les soudures verticales jusqu'à 3,2 mm. Métal de soudure visqueux, d'où un bon pontage des écarts. L'enlèvement du laitier est facile et les électrodes peuvent être très bien pliées pour améliorer l'accessibilité aux endroits difficiles d'accès.					
CLASSIFICATION	AWS	A 5.1: E 6013				
	EN ISO	2560-A: E 38 0 R 12				
	F-nr	2				
	FM	1				
CONVIENT POUR	Re ≤ 380 MPa (55 ksi) ISO 15608: 1.1(ReH < 275 MPa) 1.2 (275 < ReH < 360 MPa) 1.0035, 1.0038, 1.0039, 1.0044, 1.0112, 1.0116, 1.0130, 1.0145, 1.0253, 1.0254, 1.0255, 1.0258, 1.0259, 1.0319, 1.0345, 1.0345, 1.0345, 1.0348, 1.0352, 1.0418, 1.0420, 1.0425, 1.0425, 1.0425, 1.0427, 1.0432, 1.0446, 1.0451, 1.0452, 1.0453, 1.0457, 1.0459, 1.0460, 1.0460, 1.0461, 1.0486, 1.0490, 1.0491, 1.0505, 1.0545, 1.0546, 1.0562, 1.0566, 1.0570, 1.0578, 1.0581, 1.0582, 1.1138, 1.5419, 1.8948 C 22.8 S1, S185, S235JRG2, S235JR S235JRH, S275JR, P235S, S235J2G3, P265S, S275J2, P235TR1, P235TR2, P265TR1, P265TR2, P235GH, P235GH, P235GH, P195GH, P245GH, L245ME, GE200, P265GH, P265GH, P265GH, C 22.3, C 21, GE240, P215NL, P255QL, P265NL, L245NE, C 22.8, P250GH, P275N, S275N, S275NL, GP240GH, P275SL, 21 Mn 6, StE 320.7, St 52.0, P280GH, (X42ME) L290ME, P305GH, P355GH, P295GH, L290NE, S355N, S355NL, P355N, P355NL1, S355J2G3, G21Mn5, G20Mo5, X52QE, ASTM: A 27 u. A36 Gr. all; A214; A 242 Gr.1-5; A266 Gr. 1, 2, 4; A283 Gr. A, B, C, D; A285 Gr. A, B, C; A299 Gr. A, B; A328; A366; A515 Gr. 60, 65, 70; A516 Gr. 55; A570 Gr. 30, 33, 36, 40, 45; A 572 Gr. 42, 50; A606 Gr. Alle; A607 Gr. 45; A656 Gr. 50, 60; A668 Gr. A, B; A907 Gr. 30, 33, 36, 40; A841; A851 Gr. 1, 2; A935 Gr.45; A936 Gr. 50; API 5 L Gr. B, X42-X52					
AGRÉMENTS	CE					
POSITIONS DE SOUDAGE						
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)	C	Si	Mn	P	S	
	0.08	0.4	0.5	0.02	0.02	
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	Heat Treatment	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V 0°C	Hardness
	As Welded	410	530	25	65	HRc
ETUVAGE	140°C / 1 hr					
CURRENT TYPE	AC / DC+ / DC-					
GAS ACC. EN ISO 14175						



CEWELD E 6013 S

E 6013 S 2,0 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	2,0	8720682050545

E 6013 S 2,5 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	2,4	8720682050552

E 6013 S 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	2,3	8720682050262

E 6013 S 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	2,3	8720682050569

E 6013 S 5,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	3,0	8720682050576