



## ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

### ELECTRODO REVESTIDO PARA SOLDAR Aceros al Carbono

# Electrodos 6013

CODIGO

**ELEC01**

CLASIFICACIÓN

**AWS E6013**

DIMENSIONES – DIÁMETRO x LONGITUD (mm/pulg.)

**ELEC01** 3,2 x 350 → 3/32 x 14

#### CARACTERÍSTICAS

- Revestimiento Rutilio para estructuras ligeras
- Acero suave que facilita la fundición
- Tipo de corriente AC –DC ( 50 – 90 Amp)
- Para soldar en todas las posiciones
- Electrodo de fácil manipulación
- Recomendado para soldadura que requiera poca penetración
- Escoria de fácil remoción

#### Aplicación

- Aceros de bajo carbono no aleados
- Estructuras livianas en perfiles angulares y rectangulares
- Ensamblaje de carrocerías
- Construcciones navales Y reparación de equipos agrícolas.
- Construcción de vagones
- Ductos de ventilación
- Rejas, Puertas y Ventanas.
- Muebles

#### PRESENTACIÓN

**Bulto:** 20Kg

**Innerpack:** 8 Cajas de 2,5 Kg



#### COMPOSICIÓN QUÍMICA DEL METAL DE DEPOSICIÓN[%]

C	Mn	Si	S	P
≤0.12	0.30 ~0.60	≤0.35	≤0.035	≤0.040

#### PROPIEDADES MECÁNICAS

VALOR DE PRUEBA GARANTIZADO	$\sigma_b$ (MPa)	$\sigma_s$ (MPa)	$\delta_s$ %	$A_{kv}(J)$ (0°C)
	≥420	≥330	≥17	≥47

#### Recomendaciones

- Utilice corriente alterna continua, con polaridad negativa o positiva
- Para ejecutar la soldadura en todas las posiciones, destacándose mejor rendimiento en posición vertical descendente
- Utilizar amperajes medios en posición plana y horizontal. Disminuir el amperaje en posición vertical ascendente. Amperajes alto pueden ser usados en posición vertical descendente

**Resistencia a la tensión :** ≥ 420 MPA

**Limite elástico:** ≥ 330 MPA

**% de Elongación:** ≥ 17%

**Absorción de impacto:** ≥ 47 J