БДС EN ISO 2560-A:	E 42 0 RC 1 1
БДС EN ISO 2560-B:	E 4312 A
AWS A5.1:	E 6013
AWS A5.1M:	E 4313

BÖHLER AWS E6013

Рутилово-целулозни електроди за РЕДЗ

Предназначение

Универсални рутилово-целулозни електроди с много добра заваряемост във всички позиции на заваряване, включително отгоре надолу. Осигуряват запълване на големи междини, работа върху тънки ламарини и лесно запалване на дъгата, при прихващане и монтаж на натоварени съединения. Електродите са с общо предназначение при индустриални производства, за професионални и за хоби приложения.

Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%)

C	Si	Mn
0,08	0,4	0,5

Механични характеристики на метала на заваръчния шев

Състояние	R_m (N/mm²)	R_e (N/mm²)	A (L_o=5d_o) (%)	KV (J) / °C	
				0	+ 20
U	540 (500 - 640)	440 (≥ 420)	22 (≥ 20)	55 (≥ 47)	80

U: без термообработка след заваряване

Подготовка и работни режими

		Ø x l (mm)	Ток (A)
Тип на обмазката:	Рутилово-целулозна		
Заваръчен ток:	= (-); ~	2.0 x 300	40-60
Изсушаване:	не е необходимо	2.5 x 350	60-100
Маркиране:	BÖHLER AWS E6013 E 42 0 RC 1 1	3.2 x 350	90-140
		4.0 x 350	150-190
		5.0 x 450	190-240



Основни материали

Стомани с граница на провлачване до 380 N/mm² (52 ksi)

S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, P195TR1-P265TR1, P195GH-P265GH, L245NB-L360NB, L245MB-L360MB, корабостроителни стомани: A, B, D

ASTM A 106 Gr. A, B; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 501 Gr. B; A 573 Gr. 58, 65; A 633 Gr. A, C; A 711 Gr. 1013

API 5 L Gr. B, X42, X52

Одобрения и сертификати

TÜV-D (in process), ABS (in process), DNV (in process), LR (in process), CE (in process)