



# CEWELD E 6013 S

TYPE	Rutil umhüllte universal Stabelektrode mit guter Verschweißbarkeit. (Typ 38 0 R, 6013)																
ANWENDUNGEN	CEWELD® E 6013 S ist eine mitteldick rutilumhüllte Stabelektrode für Stahlkonstruktionen aller Art und eignet sich besonders für Schweißarbeiten an schwer zugänglichen Stellen und schlecht vorbereiteten Schweißnähten. CEWELD® E 6013 S wird vielseitig im Stahl-, Fahrzeug-, Kessel-, Behälter- und Schiffbau sowie für verzinkte Bauteile eingesetzt.																
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® E 6013 S kann in allen Positionen geschweißt werden, mit Ausnahme der Position PG, die durchmesserabhängig nur bedingt möglich ist. Sie zeichnet sich durch gute Spaltüberbrückbarkeit und leichte Schlackenentfernbarkeit bei sehr stabilem Lichtbogen aus. Sie ist in den meisten Fällen unempfindlich gegen Zunder, Grundierungen und Zink.																
KLASSIFIKATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.1: E 6013</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>2560-A: E 38 0 R 12</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>1</td> </tr> </table>	AWS	A 5.1: E 6013	EN ISO	2560-A: E 38 0 R 12	F-nr	2	FM	1								
AWS	A 5.1: E 6013																
EN ISO	2560-A: E 38 0 R 12																
F-nr	2																
FM	1																
GEEIGNET FÜR	<p><b>Rp &lt; 380 MPa (52 ksi) ISO 15608: 1.1</b> ReH &lt; 275 MPa, 1.2 275 &lt; ReH &lt; 360 MPa , (1.3 ReH &gt; 360 MPa &lt; 380MPa)</p> <p>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, 1.0451, 1.0452, 1.0453, 1.0457, 1.0459, 1.0460, 1.0460, 1.0461, 1.0486, 1.0490, 1.0491, 1.0619, 1.1100, 1.0409, 1.0421, 1.0426, 1.0429, 1.0430, 1.0436, 1.0473, 1.0481, 1.0482, 1.0484, 1.0505, 1.0545, 1.0546, 1.0562, 1.0566, 1.0570, 1.0578, 1.0581, 1.0582, S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, P195TR1-P265TR1, P195GH-P265GH, L245NB-L360NB, L245MB-L360MB, A, B, D, E, A 32-E 36            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</p>																
ZULASSUNGEN	CE																
SCHWEISSPOSITIONEN																	
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.08</td> <td>0.4</td> <td>0.5</td> <td>0.02</td> <td>0.02</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	0.08	0.4	0.5	0.02	0.02						
C	Si	Mn	P	S													
0.08	0.4	0.5	0.02	0.02													
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">Rp0,2 (MPa)</th> <th rowspan="2">Rm (MPa)</th> <th rowspan="2">A5 (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th colspan="2">0°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>410</td> <td>530</td> <td>25</td> <td colspan="2">65</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	Rp0,2 (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	0°C		As Welded	410	530	25	65		HRc
Heat Treatment	Rp0,2 (MPa)					Rm (MPa)	A5 (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		0°C															
As Welded	410	530	25	65		HRc											
RÜCKTROCKNUNG	140°C / 1 hr																
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