



CEWELD E 6013 Root

TYPE Rutil-basisch umhüllte Stabelektrode mit besonders guter Eignung für Zwangslagen. (Typ 38 2 RB, 6013)

ANWENDUNGEN CEWELD® E 6013 Root wird bevorzugt im Stahl-, Behälter- und Rohrleitungsbau eingesetzt. Sie hat hohe mechanische Gütewerte und ist daher für viele Werkstoffgruppen verwendbar bis ReH ≤ 380 MPa.

EIGENSCHAFTEN CEWELD® E 6013 Root ist zum Schweißen niedriglegierter Stähle mit einer Zugfestigkeit von bis zu 510 MPa. Das Schweißgut verfügt über hohe mechanische Eigenschaften und ist Wechselstrom geeignet.

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.1: E 6013
EN ISO	2560-A: E 38 2 RB 12
F-nr	2
FM	1

GEEIGNET FÜR **Rp < 380 MPa (52 ksi) ISO 15608: 1.1** ReH < 275 MPa, **1.2** 275 < ReH < 360 MPa , **(1.3** ReH > 360 MPa < 380MPa)

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

ZULASSUNGEN CE

SCHWEISSPOSITIONEN

TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	C	Si	Mn	P	S
	0.1	0.2	0.5	0.02	0.02

MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
					-20°C	0°C	
	As Welded	400	500	25	50	65	HRc

RÜCKTROCKNUNG 140°C / 1 hr

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD E 6013 Root

E 6013 ROOT 2,5 X 300MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,6	8720663400277
E 6013 ROOT 3,2 X 350MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,6	8720663400284
E 6013 ROOT 4,0 X 450MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	3,3	8720663400291