


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	<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													
CONVIENT POUR	<p>Rp < 380 MPa (52 ksi) ISO 15608: 1.1 ReH < 275 MPa, 1.2 275 < ReH < 360 MPa , (1.3 ReH > 360 MPa < 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,</p> <p>S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, P195TR1-P265TR1, P195GH-P265GH, L245NB-L360NB, L245MB-L360MB,</p> <p>A, B, D, E, A 32-E 36</p> <p>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;</p> <p>API 5 L Gr. B, X42, X52</p>													
AGRÉMENTS	CE													
POSITIONS DE SOUDAGE														
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										
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<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>Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>0°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>410</td> <td>530</td> <td>25</td> <td>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									
ETUVAGE	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