

S-6013.LF

Tipo: Rutilo



Conformidades

AWS A5.1/ ASME SFA5.1 E6013

JIS Z3211 E4313

EN ISO 2560-A-E38 0 R 1 2

2 kr.

ABS 2

LR 2

BV 2

DNV-GL 2

NK KMW2

ESTE

Aplicaciones

- Fabricación general

Características

- Adecuado para soldadura a tope y en filete de placas delgadas
- Buen regolpe
- Buen aspecto de las cuentas
- Fácil de eliminar la escoria
- Arco suave y baja emisión de humos
- Soldadura de CA con bajo ocv

Composición química típica del metal de soldadura (%)

do	Y	Mn	ms	S
0,05	0,23	0,35	0,022	0,017

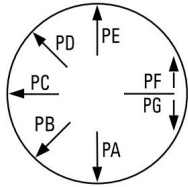
Propiedades mecánicas típicas de los metales de soldadura.

YS MPa (lb/pulg ²)	TS MPa (lb/pulg ²)	EL (%)	Temperatura °C (°F)	Valor de impacto CVN J (pies-libras)
439 (63.700)	488 (70.900)	26.8	0 (32)	67 (50)

Parámetros típicos de soldadura / Amperaje (A)

Diámetro mm (pulg.)	2.6 (3/32)	3.2 (1/8)	4.0 (5/32)	5.0 (3/16)	6.0 (15/64)
Longitud mm (pulg.)	350 (14)	350 (14)	400 (16) 450 (18)	400 (16) 450 (18)	450 (18)
F y HF	50~95	80~130	120~180	160~230	220~300
V-up, OH	45~90	60~120	100~160	120~220	-

Puesto de soldadura



Actual

CA o CC +

Condiciones de secado

70~100°C (158~212°F) X 0,5~1 h

Diámetro / Embalaje

Diámetro Longitud	Estándar	
	paquete	caja de cartón
mm (pulg.) mm	(pulg.)	5 kg (11 lb) 20 kg (44 lb)
2.6 (3/32) 350 (14)		✓
3.2 (1/8) 350 (14)		✓
4.0 (5/32) 400 (16)		✓
4.0 (5/32) 450 (18)		✓
5.0 (3/16) 400 (16)		✓
5.0 (3/16) 450 (18)		✓
6.0 (15/64) 450 (18)		✓

SMW

SIEB

GMWV

GTAW

FCWV

APÉNDICE NO FERROSO