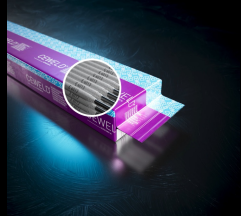


CEWELD E 6013 S

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	AWS	A 5.1: E 6013				
	EN ISO	2560-A: E 38 0 R 12				
	F-nr	2				
	FM	1				
GEEIGNET FÜR	Re ≤ 380 MPa (55 ksi) ISO 15608: 1.1(ReH < 275 MPa) 1.2 (275 < ReH < 360 MPa) 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, 1.0427, 1.0432, 1.0446, 1.0451, 1.0452, 1.0453, 1.0457, 1.0459, 1.0460, 1.0460, 1.0461, 1.0486, 1.0490, 1.0491, 1.0505, 1.0545, 1.0546, 1.0562, 1.0566, 1.0570, 1.0578, 1.0581, 1.0582, 1.1138, 1.5419, 1.8948 C 22.8 S1, S185, S235JRG2, S235JR S235JRH, S275JR, P235S, S235J2G3, P265S, S275J2, P235TR1, P235TR2, P265TR1, P265TR2, P235GH, P235GH, P235GH, P195GH, P245GH, L245ME, GE200, P265GH, P265GH, P265GH, C 22.3, C 21, GE240, P215NL, P255QL, P265NL, L245NE, C 22.8, P250GH, P275N, S275N, S275NL, GP240GH, P275SL, 21 Mn 6, StE 320.7, St 52.0, P280GH, (X42ME) L290ME, P305GH, P355GH, P295GH, L290NE, S355N, S355NL, P355N, P355NL1, S355J2G3, G21Mn5, G20Mo5, X52QE, ASTM: A 27 u. A36 Gr. all; A214; A 242 Gr.1-5; A266 Gr. 1, 2, 4; A283 Gr. A, B, C, D; A285 Gr. A, B, C; A299 Gr. A, B; A328; A366; A515 Gr. 60, 65, 70; A516 Gr. 55; A570 Gr. 30, 33, 36, 40, 45; A 572 Gr. 42, 50; A606 Gr. Alle; A607 Gr. 45; A656 Gr. 50, 60; A668 Gr. A, B; A907 Gr. 30, 33, 36, 40; A841; A851 Gr. 1, 2; A935 Gr.45; A936 Gr. 50; API 5 L Gr. B, X42-X52					
ZULASSUNGEN	CE					
SCHWEISSPOSITIONEN	     					
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	C	Si	Mn	P	S	
	0.08	0.4	0.5	0.02	0.02	
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V 0°C	Hardness
	As Welded	410	530	25	65	HRc
RÜCKTROCKNUNG	140°C / 1 hr					
CURRENT TYPE	AC / DC+ / DC-					
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