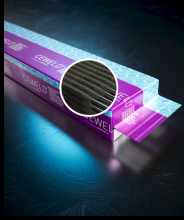


CEWELD E 6013 Fall

TYPE	Rutiel cellulose beklede elektrode voor het lassen in alle posities van on- en laaggelegeerd staal														
TOEPASSINGEN	Speciaal ontwikkeld voor onderhoud en reparatiewerkzaamheden in de scheepsbouw en scheepsreparatie of gelijkwaardige werkzaamheden. Ook bijzonder geschikt voor slecht voorbereide lasnaden. Scheepsbouw, trailerbouw, constructiewerkzaamheden, montage en reparatie laswerk.														
EIGENSCHAPPEN	Het smeltbad van CEWELD® E 6013 Fall is extreem snelstollend en daarom uitermate geschikt voor het verticaal neergaand lassen met hoge snelheid en diepe inbranding. Door de op houtpoeder gebaseerde bekleding is de het smelbad extreem snelstollend, waardoor verblijvende resultaten kunnen worden bereikt op oude, verroeste of anderszins vervuilde oppervlakken. Gemakkelijke slaklossing en de elektroden kunnen zeer goed worden gebogen om de toegankelijkheid tot moeilijk bereikbare plaatsen te verbeteren.														
CLASSIFICATIE	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.1: E 6013</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>2560-A: E 42 0 RC 11</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 42 0 RC 11	F-nr	2	FM	1						
AWS	A 5.1: E 6013														
EN ISO	2560-A: E 42 0 RC 11														
F-nr	2														
FM	1														
GESCHIKT VOOR	<p>Rp < 420 MPa (60ksi) ISO 15608: 1.1 (ReH < 275 MPa), 1.2 (275 < ReH < 360 MPa), 1.3 (ReH > 360 MPa < 420 MPa)</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, 1.8902, 1.8912, 1.8932 S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, P195TR1-P265TR1, P195GH-P265GH, L245NB-L360NB, L245MB-L360MB, L415NB, L415MB, WStE 380, WStE 420, S420NL</p> <p>A, B, D</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, 70; A 633, Gr. A, C; A 711 Gr. 1013; API 5 L Gr. B, X42, X52, X60</p>														
GOEDKEURINGEN	CE														
LASPOSITIES															
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER 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>0.6</td> <td>0.02</td> <td>0.02</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	0.08	0.4	0.6	0.02	0.02				
C	Si	Mn	P	S											
0.08	0.4	0.6	0.02	0.02											
MECHANISCHE WAARDEN	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R_{P0,2} (MPa)</th> <th rowspan="2">R_m (MPa)</th> <th rowspan="2">A₅ (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> </tr> <tr> <th>0°C</th> <th>Hardness</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>450</td> <td>560</td> <td>22</td> <td>67</td> <td>HRC</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		0°C	Hardness	As Welded	450	560	22	67	HRC
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V							
		0°C	Hardness												
As Welded	450	560	22	67	HRC										
HERDROGEN	140°C / 1 hr														
CURRENT TYPE:	AC, DC+/-														
GAS ACC. EN ISO 14175															



CEWELD E 6013 Fall

E 6013 FALL 2,0 X 300MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,4	8720663400208
E 6013 FALL 2,5 X 350MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Vacuum	2,0	8720682050507
E 6013 FALL 3,2 X 350MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Vacuum	2,1	8720682050514
E 6013 FALL 4,0 X 350MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Vacuum	2,2	8720682050521
E 6013 FALL 5,0 X 350MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Vacuum	,2,	8720682050538