

AWS A5.1-04: E6013
AWS A5.1-04M: E4313

BÖHLER FOX 6013

SMAW eletrodo rutílico, aço carbono.

DESCRIÇÃO:

Eletrodo rutílico com revestimento fino; solda em todas as posições e principalmente com excelente característica de soldagem na vertical descendente. Destinado para utilização em qualquer tipo de aço de construção e soldagens em locais de difícil acesso. Praticamente insensível à impurezas não-metálicas, à ferrugem e carepa. O material depositado se caracteriza pela sua boa fluidez, excelente acabamento e fácil remoção da escória.

COMPOSIÇÃO QUÍMICA TÍPICA DO METAL DEPOSITADO:

	% C	% Si	%Mn
% Peso	0,06	0,40	0,40

PROPRIEDADES MECÂNICAS TÍPICAS DO METAL DEPOSITADO:

(*)	u
Limite de Escoamento (LE) N/mm ² :	330
Limite de Resistência (LR) N/mm ² :	430
Alongamento (A) [L ₀ = 5d ₀] %:	17

(*) u Sem tratamento, como soldado.

DADOS OPERACIONAIS:

	Ressecagem se necessário:	Ø (mm)	L (mm)	Corrente (A)	
	Tempo: 2 – 10 h	2,50	350	60 – 100	
	Temperatura: 300 – 350 °C	3,25	350	90 – 130	
		4,00	450	110 – 170	
		5,00	450	170 – 240	

METAIS DE BASE:

Aços com até 420 N/mm² de limite de escoamento (60 ksi).

S235JR-E335, S235J2G3 – S355J2G3; C22, P235T1-P355T1, P235T2, P355T2, L210 – L360NB
L290MB– L320MB, P235G1TH, P255G1TH, P235GH, P265GH, P295GH, S235JRS1 – S235J4S,
S355G15 – 355G3S, S255N – S355N, P255NH-P355NH, S255NL – S355NL, GE200-GE260, GE300.

ASTM A 27 a. A36 Gr.all; A214; A242 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; A516 Gr.55; A570 Gr.30, 33, 36, 40, 45; A572 Gr.42, 50;
A606 Gr. all; 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 – X56.

IMPORTANTE: As informações contidas neste documento não são garantia ou certificado pelo qual assumimos responsabilidades legais, podendo ser alteradas sem aviso prévio.