

Classificação

AWS A5.1	E6013
----------	-------

Características e Aplicações Típicas

Eletrodo rutilico 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.

Materiais 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; 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.

Composição química típica do metal depositado

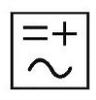
	C	Si	Mn
% peso	0,10	0,80	0,50

Propriedades mecânicas típicas do metal depositado

(*) Tratamento térmico	Limite de escoamento (LE)	Limite de resistência (LR)	Alongamento A (L ₀ =5d ₀)
	N/mm ²	N/mm ²	%
u	330	430	17

(*) u Sem tratamento, como soldado.

Dados operacionais

		Ø(mm)	L (mm)	Corrente (A)
		2,00	250	50 – 70
		2,50	350	60 – 100
		3,20	350	90 – 130
		4,00	450	110 – 170