



 Покрытый электрод с рутиловым покрытием
для сварки углеродистых сталей

Классификация						
EN ISO 2560-A		EN ISO 2560-B		AWS A5.1 / SFA-5.1		
E 42 0 RC 1 1		E 4313 A		E6013		
				AWS A5.1M		
				E4313		
Описание и область применения						
Электрод с рутилово-целлюлозным покрытием, отличные сварочно-технологические качества во всех пространственных положениях, включая сверху-вниз. Легкое зажигание дуги, отличное перекрытие зазоров. Применяется для прихваток и монтажа металлоконструкций.						
Металлы основы						
Стали с пределом текучести до 420 МПа S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, P195TR1-P265TR1, P195GH-P265GH, L245NB-L360NB, L245MB-L360MB, shipbuilding steels: A, B, D 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; A 633 Gr. A, C; A 711 Gr. 1013 API 5 L Gr. B, X42, X52						
Химический состав наплавленного металла						
	C		Si		Mn	
wt.-%	0.08		0.4		0.5	
Механические свойства наплавленного металла – средние значения (мин. значения)						
Условия	Пр. текучести R_e		Пр. прочности R_m		Удлинение A ($L_0=5d_0$)	
	МПа		МПа		%	
и	440 (≥ 420)		540 ($\geq 500 - 640$)		22 (≥ 20)	
и после сварки, без термообработки						
Operating data						
	Полярность		= (-) или переменный ток		Размеры, мм	
	Маркировка электрода		Q E 6013 RC / 6013 / E 42 0 RC		Ток, А	
					2.0 × 300	
					40 – 60	
					2.5 × 300	
					60 – 100	
				2.5 × 350		
				60 – 100		
				3.2 × 350		
				90 – 140		
				4.0 × 350		
				150 – 190		
				5.0 × 450		
				190 – 240		
Одобрения						
TÜV (12677), DB (10.014.50), DNV, CE						