

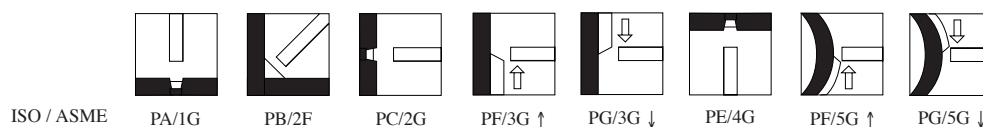
Clasificación

AWS A5.1 : E6013
 ISO 2560-A: E 38 0 R 11

Descripción General

Electrodo rutilo universal, para todas posiciones.
Aplicable para aceros estructurales limpios.
Pequeños diámetros excelentes para bricolaje.
Muy recomendable para transformadores con bajo voltaje de salida.

Posiciones de Soldadura



Tipo de Corriente

CA / CC -

Homologaciones

LR	BV	ABS	DNV	GL	TÜV	UDT	GdF
2	2	2	2	2	+	+	+

Composición química (% en peso), típica, metal depositado

C	Mn	Si
0,08	0,5	0,3

Propiedades mecánicas, metal depositado

Condición	Lim. Elast (N/mm ²)	R. Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J) 0°C
Sin tratamiento				
Requerido AWS min.	331	414	17	--
Requerido EN	380 min	470-600	20 min	47 min
Valores típicos	430	480	26	60

Empaquetado, tamaños disponibles e identificación

Diámetro(mm)	1,6	2,0	2,5	3,2	3,2	4,0	4,0	5,0
Longitud (mm)	250	300	350	350	450	350	450	450
Unidad: Paquete								
Piezas/unid.	250	370	250	175	150	110	95	55
Peso neto/unid. (Kg)	1,6	4,2	4,8	5,3	6,2	5,0	5,9	5,8

Identificación

Marcado: Omnia 46-6013

Color Punta: Amarillo

Nota: Lincoln KD,S.A. se reserva el derecho de modificar sin previo aviso las características de los productos presentados en este documento, y puede considerarse únicamente como guía de consulta.

Materiales a soldar

Acero general estructural	EN 10025	S185, S235, S275
Chapa naval		Grado A, B, C, D,
Acero fundido	EN 10213-2	GP240R
Tubería	EN 10208-1	L210, L240, L290
	EN 10208-2	L240, L290
	API 5LX	X42, X46
	EN 10216-1/	P235, P275
	EN 10217-1	
Calderería	EN 10028-2	P235, P295
y aparatos a presión		
Acero de grano fino	EN 10113-2	S275
	EN 10113-3	S275

Hoja de cálculo

Tamaño Diam.xlong. (mm)	Corriente Rango (A)	Tipo	Tiempo por electrodo (s)*	Energía E (KJ)	V. Dep. a Intensidad máx. H(kg/h)	Peso/ 1000 unid. (kg)	Electrodos/ kg metal dep. B	kg Electrodo/ kg metal dep. 1/N
1,6x250	15-55	AC	27	31	0,3	6,4	417	2,04
2,0x300	50-60	AC	43	57	0,5	11,4	154	1,68
2,5x350	70-90	AC	68	134	0,6	19,2	84	1,60
3,2x350	90-125	AC	80	220	0,9	30,3	50	1,51
3,2x450	100-135	AC	102	303	0,9	41,3	38	1,56
4,0x350	140-190	AC	74	323	1,5	45,5	33	1,49
4,0x450	150-200	AC	95	456	1,5	62,1	26	1,58
5,0x450	180-240	AC	115	662	1,8	105,5	17	1,75

*punta: 35 mm

Parámetros óptimos de soldadura

Posición Diámetro (mm)	1G Intensidad (A)	2F	2G	3G ascend.	3G descend.	4G	5G
1,6	40	45	45	45	50		
2,0	55	55	55	50	55		
2,5	80	85	85	80	85	85	85
3,2	110	115	115	110	115	110	110
4,0	170	175	175	175	180	175	175
5,0	220	230		230			