

1. CLASIFICACIÓN**E6013****2. DESCRIPCIÓN**

Electrodo tipo rutilo, con revestimiento especial que reduce un porcentaje interesante la emisión de dióxido de carbono en el medio ambiente, indicado para soldadura de aceros al carbono. Muy buena soldabilidad, con cebado y reencendido excepcional. Sin proyecciones. Muy buen desprendimiento de la escoria uniformemente sin que salte por sí sola.

3. APLICACIONES

- Construcciones metálicas.
- Cerrajerías.
- Calderería.

**4. CARACTERÍSTICAS QUÍMICAS Y MECÁNICAS**

C	Si	Mn	P	S	Mo	Cr	Ni	V
0.20 Max.	1.00 Max.	1.20 Max.	0.030 Max.	0.030 Max.	0.30 Max	0.20 Max.	0.30 Max.	0.08 Max.

Límite Elástico (N/mm ²)	Carga Rotura (N/mm ²)	Alargamiento 5d (%)	Resiliencia Charpy V (J)	
			47 Joules Min.	----
330 Min.	430 Min.	22 Min.		

5. PARÁMETROS DE SOLDADURA

Diámetro del electrodo (mm)	Longitud (mm)	Intensidad de Corriente (A)	Tipo de Corriente (Polo +)
1.6	275	20 - 40	AC / DC
2.0	275	25 - 60	AC / DC
2.5	350	45 - 90	AC / DC
3.2	350	80 - 130	AC / DC
4.0	350	105 - 180	AC / DC
5.0	350	150 - 230	AC / DC

6. POSICIONES DE SOLDADURA**7. CERTIFICACIONES**