

Electrodo de rutilo - E13

EN ISO 2560-A: E 38 0 R 12
DIN 1913 E43 22 R(C) 3
AWS A5.1: E 6013

Electrodo de rutilo de uso común en todas las posiciones, recomendada para unir elementos de espesor pequeño y medio, así como bordes de gran espaciamiento, con cara lisa y escoria fácilmente removible. Recomendado para soldadores con transformador.

Permisos:

TÜV
LR*
BV*
ABS*
CE

* Certificación en curso

Revestimiento:

Rutilo

Secado:

100 - 120 °C/1h

Corriente de soldar:



Posición de soldadura:



Producto nº

ø mm	2,0	2,5	3,25	4,0
Códi	E13.095	E13.096	E13.097	E13.098

Composición química (%)

C	Si	Mn
0,09	0,20	0,41

Típicas propiedades mecánicas del metal soldado

Condiciones de ensayos	Estado	R _m MPa	R _{el} (R _{p0,2}) MPa	A ₅ /(A ₄) %	KV (J)/°C
ISO	TZ0	470 - 600	>380	>20	>47

TZ0 - tras la soldadura

Parámetros tecnológicos

ø d	Largo	Corriente de soldar	Tensión arco	Rdo. metal	Tiempo fusión	Rdo. electrodo	ud/kg metak	Capacidades metal
(mm)	(mm)	(A)	(V)	(%)	(s)			(kg/h)
2,0	300	35 - 50	22	148	77	0,50	150	0,31
2,5	350	50 - 80	25	89	59	0,60	94	0,65
3,2	350	80 - 130	22	93	79	0,63	42	1,08
4,0	450	120 - 180	22	90	85	0,62	29	1,47