BÖHLER Q E 6013 RT

Стержневой электрод, нелегированный, покрытый рутилом

Классификация

EN ISO 2560-A	EN ISO 2560-B	AWS A5.1 / SFA-5.1	AWS A5.1M
E 42 0 RR 1 2	E 4313 A	E6013	E4313

Описание и область применения

Низкий уровень образования брызг; самоотделяющийся шлак; гладкие швы с мелкими чешуйками и переходами на основной материал без зазубрин; легкая сварка обычных конструкционных сталей; диаметр от 2,0 мм включительно; подходит для сварки с опорным швом; отличная воспламеняемость; хорошо варит на малых токах (42 В).

Основные материалы

S235JRG2 - S355J2; Druckbehälterstähle P235GH, P265GH, P295GH; Schiffbaustähle; Feinkornbaustähle bis P355N- und M-Qualitäten.
ASTM A36 u. A53 Gr. alle; A106 Gr. A, B, C; A135 Gr. A, B; A283 Gr. A, B, C, D; A366; A285 Gr. A, B, C; A500 Gr. A, B, C; A570 Gr. 30, 33, 36, 40, 45; A607 Gr. 45; A668 Gr. A, B; A907 Gr. 30, 33, 36, 40; A935 Gr. 45; A936 Gr. 50; API 5 L Gr. B, X42 - X56

Типовой химический состав наплавленного металла, %

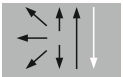
	C	Si	Mn
Gew.-%	0,08	0,35	0,55

Типовые механические свойства металла шва

Послесварочная термическая обработка	Предел текучести, Rp0,2	Временное сопротивление, Rm	Относительное удлинение, A (L_0=5d_0)	Работа удара, ISO-V Kv, Дж
	MPa		%	20 °C
u*	420	510	22	60

u - unbehandelt, Schwei ßzustand

Рабочие параметры



Полярность	DC (-) / AC	Размеры (мм)	Сварочный ток, A
Маркировка	Q E 6013 RT / 6013 / E 42 0 RR	2,0 × 300	45 - 65
		2,5 × 300	60 – 100
		3,2 × 350	85 - 140
		4,0 × 350	130 - 200

Допуски и сертификаты

TÜV (12914.), DB (10.014.101), DNV, CE

Sämtliche angegebenen Informationen basieren aus sorgfältiger Ermittlung und umfangreichen Recherchen.
Wir ü bernehmen jedoch keine Gewährleistung und Haftung für die Richtigkeit der Angaben und Änderungen sind vorbehalten.