

AWS E 6013

ISO E 42 0 RC 11

### CARACTÉRISTIQUES

Electrode à enrobage rutile d'emploi général pour soudage toutes positions y compris verticale descendante. Amorçage et réamorçage facile, soudable avec générateurs à faible tension à vide.

Fusion douce, laitier facilement détachable.

### APPLICATIONS PRINCIPALES

Serrurerie, métallerie, entretien, réparation



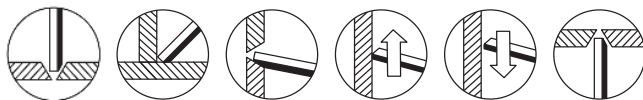
### ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si
0.06	0.5	0.4

### PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Température	Résilience	Dureté
	Rm N/mm <sup>2</sup>	R <sub>eL</sub> N/mm <sup>2</sup>	A5d%	°C	J	HV
<b>Brut de soudage</b>	550	460	24	20	75	

### POSITIONS DE SOUDAGE



### NATURE DU COURANT

AC DC +

### CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
2.5 x 350	<b>7516-2025S</b>	276	5.0	3	25-50
3.2 x 350	<b>7516-2030S</b>	166	5.0	3	35-70
4.0 x 350	<b>7516-2040S</b>	109	5.0	3	60-100

### A NOTER :

Emballage sous-vide et autres conditionnements, nous consulter.