
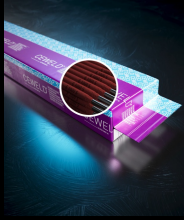


CEWELD E 1000 S

TYPE	Électrode rutile universelle pour toutes les positions (type 6013)																			
APPLICATIONS	Camions, remorques, wagons, construction navale, construction de yachts, soudage de tuyaux, soudage de réparation, etc.																			
PROPRIÉTÉS	CEWELD® E 1000 S est une électrode enrobée d'épaisseur moyenne qui convient à la construction générale et offre une surface de cordon très lisse. CEWELD® E 1000 S convient à toutes les positions ; l'électrode de 2,5 mm peut même être utilisée en position verticale descendante. Le métal de soudure à solidification moyennement rapide fait de cette électrode un excellent outil pour les soudures de racines en position verticale montante le pour le soudage des tuyaux. Le détachement de laitier est automatique et l'enrobage rouge spécial a été développé pour offrir une résistance élevée à l'humidité.																			
CLASSIFICATION	AWS	A 5.1: E 6013																		
	EN ISO	2560-A: E 42 0 RR 12																		
	F-nr	1																		
	FM	1																		
CONVIENT POUR	Rp < 420 MPa (60ksi) ISO 15608: 1.1 (ReH < 275 MPa), 1.2 (275 < ReH < 360 MPa), 1.3 (ReH > 360 MPa < 420 MPa) 1.0035, 1.0038, 1.0039, 1.0044, 1.0112, 1.0116, 1.0130, 1.0145, 1.0253, 1.0254, 1.0255, 1.0258, 1.0259, 1.0319, 1.0345, 1.0345, 1.0345, 1.0348, 1.0352, 1.0418, 1.0420, 1.0425, 1.0425, 1.0425, 1.0451, 1.0452, 1.0453, 1.0457, 1.0459, 1.0460, 1.0460, 1.0461, 1.0486, 1.0490, 1.0491, 1.0619, 1.1100, 1.0409, 1.0421, 1.0426, 1.0429, 1.0430, 1.0436, 1.0473, 1.0481, 1.0482, 1.0484, 1.0505, 1.0545, 1.0546, 1.0562, 1.0566, 1.0570, 1.0578, 1.0581, 1.0582, 1.8902, 1.8912, 1.8932 S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, P195TR1-P265TR1, P195GH-P265GH, L245NB-L360NB, L245MB-L360MB, L415NB, L415MB, WStE 380, WStE 420, S420NL A, B, D ASTM A 106, Gr. A, B; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 501, Gr. B; A 573, Gr. 58, 65, 70; A 633, Gr. A, C; A 711 Gr. 1013; API 5 L Gr. B, X42, X52, X60, (Root X 80)																			
AGRÈMENTS	CE																			
POSITIONS DE SOUDAGE																				
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>V</th> <th>Cu</th> <th>Nb</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.09</td> <td>0.45</td> <td>0.5</td> <td>0.05</td> <td>0.06</td> <td>0.02</td> <td>0.02</td> <td>0.1</td> <td>0.01</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	Cu	Nb	0.09	0.45	0.5	0.05	0.06	0.02	0.02	0.1	0.01	
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	Cu	Nb												
0.09	0.45	0.5	0.05	0.06	0.02	0.02	0.1	0.01												
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R_{p0,2} (MPa)</th> <th rowspan="2">R_m (MPa)</th> <th rowspan="2">A₅ (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th colspan="2">0°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>450</td> <td>560</td> <td>24</td> <td colspan="2">60</td> <td>HRC</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	0°C		As Welded	450	560	24	60		HRC			
Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness									
		0°C																		
As Welded	450	560	24	60		HRC														
ETUVAGE	140°C / 1 hr																			
CURRENT TYPE	AC, DC-																			
GAS ACC. EN ISO 14175	None																			



CEWELD E 1000 S

E 1000 S 2,5 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	2,0	8720663400215

E 1000 S 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	2,2	8720663400222

E 1000 S 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	2,0	8720663400239