



# CEWELD E 6013 Fall

TYPE	Electrode cellulosique rutile 6013 pour le soudage dans toutes les positions														
APPLICATIONS	Cette électrode est spécialement conçue pour l'entretien et la réparation dans la construction et la réparation navales, ainsi que pour des travaux similaires ou des joints mal préparés dans d'autres constructions.														
PROPRIÉTÉS	La flaque de soudure se fige incroyablement vite et est donc particulièrement appréciée en position verticale descendante avec une vitesse élevée et une pénétration profonde. Grâce au revêtement à base de poudre de bois, la flaque de soudure gèle très rapidement, ce qui permet d'obtenir des résultats étonnants sur des plaques anciennes et sales ou diluées.														
CLASSIFICATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.1: E 6013</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>2560-A: E 42 0 RC 11</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>1</td> </tr> </table>	AWS	A 5.1: E 6013	EN ISO	2560-A: E 42 0 RC 11	F-nr	2	FM	1						
AWS	A 5.1: E 6013														
EN ISO	2560-A: E 42 0 RC 11														
F-nr	2														
FM	1														
CONVIENT POUR	<p><b>Rp &lt; 420 MPa (60ksi) ISO 15608: 1.1</b> ReH &lt; 275 MPa, 1.2 275 &lt; ReH &lt; 360 MPa , (1.3 ReH &gt; 360 MPa &lt; 420 MPa)</p> <p>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</p>														
AGRÉMENTS	CE														
POSITIONS DE SOUDAGE															
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.08</td> <td>0.4</td> <td>0.6</td> <td>0.02</td> <td>0.02</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	0.08	0.4	0.6	0.02	0.02				
C	Si	Mn	P	S											
0.08	0.4	0.6	0.02	0.02											
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R<sub>p0,2</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">A<sub>5</sub> (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> </tr> <tr> <th>0°C</th> <th>Hardness</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>450</td> <td>560</td> <td>22</td> <td>67</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R <sub>p0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		0°C	Hardness	As Welded	450	560	22	67	HRc
Heat Treatment	R <sub>p0,2</sub> (MPa)					R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V							
		0°C	Hardness												
As Welded	450	560	22	67	HRc										
ETUVAGE	140°C / 1 hr														
CURRENT TYPE:	AC, DC+/-														
GAS ACC. EN ISO 14175															



# CEWELD E 6013 Fall

E 6013 FALL 2,0 X 300MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,4	8720663400208
E 6013 FALL 2,5 X 350MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Vacuum	2,0	8720682050507
E 6013 FALL 3,2 X 350MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Vacuum	2,1	8720682050514
E 6013 FALL 4,0 X 350MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Vacuum	2,2	8720682050521
E 6013 FALL 5,0 X 350MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Vacuum	,2,	8720682050538