

E6013 / AWS/ASME: SFA 5.1

Todas las posiciones / Corriente Continua Electrodo Positivo/ Negativo, Corriente Alterna.

Características:

Electrodo Rutilico de buena penetración estabilizado con potasio para soldar con facilidad en todas las posiciones incluyendo la vertical descendente, utilizando corriente alterna (CA), CCEP y CCEN. Su arco es suave y estable, de fácil encendido lo que lo hace el electrodo adecuado para trabajos en los que la resistencia mecánica y el acabado sean muy importantes. El electrodo Sumo Welding E6013, produce poca salpicadura, deposita un cordón con apariencia suave y superficie lisa de excelente acabado.

Usos:

Ampliamente utilizado para la soldadura de acero al carbono de espesores delgados; para la fabricación de carrocerías en general, componentes de maquinaria agrícola, piezas de acero al bajo carbono en donde la presentación de la soldadura sea requisito indispensable; reparación, mantenimiento y construcción de estructuras ligeras, montajes temporales y cordones de presentación en secciones gruesas.

En pailería es empleado para trabajos de construcción de recipientes de pared delgada, ductos de humos y gases de lámina negra y galvanizada.

Gracias a su fácil encendido y re encendido de arco tiene alta demanda entre soldadores de estructuras ligeras en general, además de su fácil desprendimiento de escoria. Se usa para operaciones de punteo o cordones cortos en materiales delgados como puertas y ventanas, y trabajos domésticos en general.

Análisis típico estándar del material depositado:

C	Mn	Si	P	S
0.063	0.36	0.18	0.015	0.017

Propiedades típicas del material depositado:

	RESISTENCIA A LA TRACCIÓN PSI (Mpa)	LIMITE ELÁSTICO PSI (Mpa)	ELONGACIÓN	Charpy V-notch - Impact Test	
			%	Prueba de Impacto °C	Average Energy (J)
Requerimiento AWS	60.000 (414)	48.000 (331)	17	NO ESPEFICA	NO ESPEFICA
Resultados Típicos	66.700 (460)	55.600 (370)	24	0	91.3

Recomendaciones de uso:

ELECTRODO	DIÁMETRO	POLARIDAD	RANGO AMPERAJE	AMP. RECOMENDADO
E6013	3/32 - 2.4 mm	CCEN – CCEP - CA	60 - 90 AMP	80 AMP.
	1/8 - 3.2 mm		70 - 125 AMP.	100 AMP.
	5/32 - 4 mm		100 - 150 AMP.	130 AMP.

E6013 / AWS/ASME: SFA 5.1

- Prepare el área de soldadura dejándola libre de polvo, grasa, pintura, óxidos y/o contaminantes.
- Conduzca el electrodo ligeramente inclinado hacia la dirección de avance manteniendo un arco corto.
- Utilice el amperaje requerido de acuerdo al espesor del material y posición de soldeo.
- Mantenga en todo momento protección respiratoria adecuada y la cabeza alejada de la columna de humo producida por el proceso de soldeo.

DIÁMETRO ELECTRODO	CÓDIGO	PRESENTACIÓN
2.4 mm - 3/32	816640704	Caja Plástica de 5 K con Foil de Seguridad en Aluminio
3.2 mm - 1/8	816640710	Caja Plástica de 5 K con Foil de Seguridad en Aluminio
4.0 mm - 5/32	816640712	Caja Plástica de 5 K con Foil de Seguridad en Aluminio