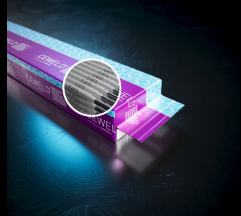


CEWELD E 6013 S

TYPE	Universele Rutiel beklede elektrode voor het lassen in alle posities van on- en laaggelegeerd staal (E6013, E 38 0)					
TOEPASSINGEN	Scheepsbouw, trailerbouw, constructiewerkzaamheden, grondnaden - doorlassingen in pijpleidingen, montage en reparatie laswerk.					
EIGENSCHAPPEN	CEWELD® E 6013 S is een medium dikke beklede elektrode voor alle soorten staalconstructies. Bijzonder geschikt voor laswerkzaamheden op slecht bereikbare plaatsen en slecht voorbereide naden. CEWELD® E 6013 S kan in alle posities worden gebruikt, in het bijzonder voor verticale neerwaartse lassen tot 3,2 mm. Dikvloeibaar lasmetaal, dus goede spleetoverbrugging. Gemakkelijke slakverwijdering en de elektroden kunnen zeer goed worden gebogen om de toegankelijkheid tot moeilijk bereikbare plaatsen te verbeteren.					
CLASSIFICATIE	AWS	A 5.1: E 6013				
	EN ISO	2560-A: E 38 0 R 12				
	F-nr	2				
	FM	1				
GESCHIKT VOOR	Re ≤ 380 MPa (55 ksi) ISO 15608: 1.1(ReH < 275 MPa) 1.2 (275 < ReH < 360 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, 1.0427, 1.0432, 1.0446, 1.0451, 1.0452, 1.0453, 1.0457, 1.0459, 1.0460, 1.0460, 1.0461, 1.0486, 1.0490, 1.0491, 1.0505, 1.0545, 1.0546, 1.0562, 1.0566, 1.0570, 1.0578, 1.0581, 1.0582, 1.1138, 1.5419, 1.8948 C 22.8 S1, S185, S235JRG2, S235JR S235JRH, S275JR, P235S, S235J2G3, P265S, S275J2, P235TR1, P235TR2, P265TR1, P265TR2, P235GH, P235GH, P235GH, P195GH, P245GH, L245ME, GE200, P265GH, P265GH, P265GH, C 22.3, C 21, GE240, P215NL, P255QL, P265NL, L245NE, C 22.8, P250GH, P275N, S275N, S275NL, GP240GH, P275SL, 21 Mn 6, StE 320.7, St 52.0, P280GH, (X42ME) L290ME, P305GH, P355GH, P295GH, L290NE, S355N, S355NL, P355N, P355NL1, S355J2G3, G21Mn5, G20Mo5, X52QE, ASTM: A 27 u. A36 Gr. all; A214; A 242 Gr.1-5; A266 Gr. 1, 2, 4; A283 Gr. A, B, C, D; A285 Gr. A, B, C; A299 Gr. A, B; A328; A366; A515 Gr. 60, 65, 70; A516 Gr. 55; A570 Gr. 30, 33, 36, 40, 45; A 572 Gr. 42, 50; A606 Gr. Alle; A607 Gr. 45; A656 Gr. 50, 60; A668 Gr. A, B; A907 Gr. 30, 33, 36, 40; A841; A851 Gr. 1, 2; A935 Gr.45; A936 Gr. 50; API 5 L Gr. B, X42-X52					
GOEDKEURINGEN	CE					
LASPOSITIES						
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	C	Si	Mn	P	S	
	0.08	0.4	0.5	0.02	0.02	
MECHANISCHE WAARDEN	Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness
	As Welded	410	530	25	0°C	
					65	HRC
HERDROGEN	140°C / 1 hr					
CURRENT TYPE	AC / DC+ / DC-					
GAS ACC. EN ISO 14175						



CEWELD E 6013 S

E 6013 S 2,0 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	2,0	8720682050545

E 6013 S 2,5 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	2,4	8720682050552

E 6013 S 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	2,3	8720682050262

E 6013 S 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	2,3	8720682050569

E 6013 S 5,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	3,0	8720682050576