

Область применения

S-6013.LF универсальный электрод, обеспечивающий высокие показатели сварного шва. Используется для сварки углеродистых конструкционных сталей и ремонтной наплавки массивных стальных конструкций.

Описание

S-6013.LF это покрытый электрод рутилового типа. Обладает на 20% пониженным уровнем дымовыделения относительно других электродов рутилового типа.

Сварка отличается пониженным тепловложением и стабильным горением дуги, поэтому отлично подходит для сварки тонкостенных конструкций и при заварке широких зазоров.

Технологические особенности сварки

- ① Перед использованием электроды прокалить при 70~100°C в течение 30~60 мин.
- ② Используйте сварочный ток, не превышающий рекомендуемых значений.

Положения сварки



1G 2F 3G 4G
(PA) (PB) (PF) (PE)

Ток

AC, DC ±

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S
0.05	0.23	0.35	0.022	0.017

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Предел текучести МПа	Предел прочности МПа	EL (%)	Темп. С	Работа удара по Шарпи Дж
439	488	26.8	0	67

Сертификаты

KR, ABS, LR, BV, DNV, GL, NK, NAKS

Упаковка

Упаковка 5кг
Коробка 5кг X 4 : 20кг

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А

Диаметр, мм	2.6	3.2	4.0	5.0	6.0
Длина, мм	350	350	400 450	400 450	450
F	50~95	80~130	120~180	160~230	220~300
V-ур, OH	45~90	60~120	100~160	120~200	-