

<b>Classificazioni</b>	<b>AWS A 5.1</b>	E 6013
<b>Omologazioni</b>		

**Proprietà**

Elettrodo con rivestimento rutil-cellulosico per la saldatura in posizione verticale discendente. Salda in tutte le posizioni con una fusione regolare, scoria facilmente asportabile con cordone ben raccordato. Indicato per costruzioni di carpenteria medio-leggera, carrozzeria, serbatoi e tubazioni.

**Acciai  
saldabili****Acciai da costruzione di uso generale :**

NF A 35-501 : A33. A34-2. E24-2, 3. E28-2, 3. E30-2, 3. A50-2\*.

DIN 17100 : St33-1. St37-2, 3. St44-2, 3\*. St50-2\*.

ASTM : A283grB, C, D. A570gr30, 33, 40.

**Tubi acciai :**

DIN 17172, 17175, 1629 : StE 210-7 ; 240-7 ; 290-7 ; 320-7 ; St35 ; St35-4, 8 ; St45 ; St45-4, 8

API SPEC 5L : X42, X46, X52.

**Lamiere navali :** Qualità A e B.

**Acciai per caldareria e apparecchiature a pressione :**

NF A 36-205 : A37CP, A42CP, A48CP.

DIN 17155 : HI, HII, HIII, 17Mn 4.

ASTM : A414grC, D, E, F. A442gr55, 60. A514grC, D, E, F. A515gr55, 60, 65, 70. A285grC.

(\*) con preriscaldamento e trattamento eventuale nei casi di spessori elevati.

**Caratteristiche  
Meccaniche**

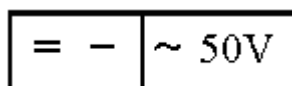
Rm (Mpa)	Re (Mpa)	A5 (%)	KV (J)
480-540	>400	>22	0°C >47

**Analisi metallo  
depositato**

C	Mn	Si	S	P
<0,08	0,4	0,40	<0,025	<0,025

**Tabella**

Diam.	2,5x300	3,25x350	4,0x350
kg. scat.	4	5	5
N. el.Kg	44	22	15
kg. conf.	16	20	20
<b>Intensità</b> Ampere	<b>70</b>	<b>110</b>	<b>140</b>

**Impiego****Posizioni**

1	2	3	4	5	6	7	8	9
1G - PA	2F - PB	3G - PF	3G - PG	2G - PC	4G - PE			4F - PD

**AWS - EN**

<b>Ricondizionamento</b>	80-90°C 2h
--------------------------	------------