

Electrodo Lincoln E-6013

Soldadura Estructural / Electrodo Manual / Proceso SMAW

Características Principales.

- Para soldar en todas posiciones sobre acero dulce o de baja aleación.
- Excelente alternativa cuando se requiere soldar sobre acero galvanizado.
- Escoria y salpicaduras mínimas sobre el metal base.

Posiciones de Soldadura.

Todas las posiciones

Aplicaciones Típicas.

- Para ser utilizado con máquinas de bajo voltaje de circuito abierto.
- Excelente para uniones en traslape y filete de placas delgadas.
- Para soldar aceros estructurales, cordones de vista, herrería en general, reparaciones y mantenimiento de equipo, acero tubular y trabajos caseros.

Conformidad.

AWS A5.1/A5.1M: 2004 E6013
ASME SFA-A5.1: E6013

DIÁMETROS / CAJAS.

SAP	Diámetro pulg. (mm)	Longitud pulg. (mm)	Cajas (Kg)
2474	3/32 (2.4)	14 (350)	18 / 4 de 4,5 Kg
2475	1/8 (3.25)	14 (350)	20 / 4 de 5 Kg

PROPIEDADES MECÁNICAS - De acuerdo con AWS A5.1/A5.1M: 2004.

	Resistencia a la Cedencia (2) Mpa (ksi)	Resistencia a la Tensión Mpa (ksi)	Elongación %	Charpy V-Notch J(ft*lbft) @ °C (°F)
Requerimiento AWS E6013	330 (48) mín	430 (60) mín	17 mín.	No especificado
Resultados Típicos. Tal como se soldó, Diámetro del Electrodo 1/8" (3.2 mm)	535 (78)	591 (86)	31	No especificado

COMPOSICIÓN QUÍMICA - De acuerdo con AWS A5.1/A5.1M: 2004.

	%C	%Mn	%Si	%Ni	%Cr
Requerimiento AWS E6013	0.20 máx.	1.20 máx.	1.00 máx.	0.30 máx.	0.20 máx.
Resultados Típicos.	0.069	0.43	0.34	0.01	0.02
	%Mo	%V			
Requerimiento AWS E6013	0.30 máx.	0.08 máx.			
Resultados Típicos.	0.00	0.018			

PROCEDIMIENTOS TÍPICOS DE OPERACIÓN.

Polaridad	3/32 pulg. (2.4 mm)	1/8 pulg. (3.2 mm)
C.A	75 - 85	110 - 140
C.D ±	70 - 105	100 - 135