

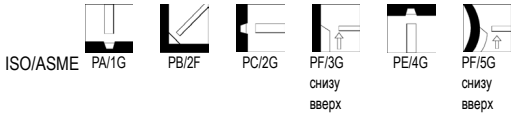
КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.1 : E6013
ISO 2560-A : E 38 0 R 12

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды с покрытием рутилового типа для сварки в любых пространственных положениях, кроме вертикальной сварки на спуск
Хорошо подходят для сварки трубопроводов и строительных работ
Высокая смачиваемость боковых стенок
Металл наплавления отвечает всем требованиям рентгеновского контроля

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ISO/ASME

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

ABS	BV	DNV	GL	LR	TÜV
2	2	2	2	2,2Y	+

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si
0,1	0,5	0,4

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж) 0°С
Требования: AWS A5.1 ISO 2560-A	мин. 331 мин. 380	мин. 414 470-600	мин. 17 мин. 20	не требуется мин. 47
Средние значения	500	540	25	55

ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	2,5	3,2	4,0
	Длина (мм)	350	350	350
Картонная коробка	Штук в единице	150	175	115
	Вес нетто/ед. (кг)	2,9	5,2	5,3

Идентификационное обозначение: 6013 / CUMULO Цвет торца электрода: нет

Cumulo: вер. EN 23

Cumulo®**СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ**

Марки стали / Код	Тип
Конструкционная сталь общего назначения	
EN 10025	S185, S235, S275
Листы судостроительной стали	
ASTM A 131	Сорт А, В, D
Литая сталь	
EN 10213-2	G P 240R
Трубная сталь	
EN 10208-1	L210, L240, L290
EN 10208-2	L240, L290
API 5LX	X42, X46
EN 10216-1/EN10217-1	P235, P275
Сталь для бойлеров и камер высокого давления	
EN 10028-2	P235, P265, P295
Стали с мелкозернистой структурой	
EN 10025 часть 3	S275
EN 10025 часть 4	S275

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Род тока	Время горения	Тепловложе- ние	Производи- тельность наплавки	Вес / 1000 шт. (кг)	Шт. электродов на кг напл. металла	Кг электродов на кг наплав- ленного металла 1/N
			- на электрод при максимальном токе - (с)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
2,5 x 350	65-90	AC	52	120	0,8	18,7	86	1,61
3,2 x 350	85-130	AC	66	181	1,1	29,7	51	1,53
4,0 x 350	130-180	AC	62	345	1,6	46,5	36	1,69

*Остаток электрода 35 мм

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G снизу вверх	PE/4G	PF/5G снизу вверх
2,5	95A	85A	85A	75A	75A	75A
3,2	135A	135A	120A	120A	120A	120A
4,0	160A	160A	155A	140A	140A	