

CEWELD E 6013 S

certilas® THE FILLER METAL SPECIALIST

TYPE

Universele Rutiel beklede elektrode voor het lassen in alle posities van on- en laaggelegeerd staal (E6013, E 38 0)

TOEPASSINGEN

Scheepsbouw, trailerbouw, contructiewerkzaamheden, 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)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V 0°C	Hardness
As Welded	410	530	25	65	HRc

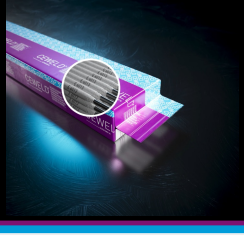
HERDROGEN

140°C / 1 hr

CURRENT TYPE

AC / DC+ / DC-

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD E 6013 S

certilas® THE FILLER METAL SPECIALIST

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