

Electrodo revestido del tipo rutilico, cuyo arco es potente y muy estable; de fácil manejo en diferentes posiciones.

El metal depositado es de óptima calidad, los cordones son de aspecto liso y homogéneo, la escoria no interfiere con el arco en ningún momento, permitiendo mantenerlo corto y libre de chisporroteo. Su gran velocidad de avance le da una alta tasa de depósito.

Clasificación	
AWS A5.1 / ASME-SFA 5.1	E6013

Aprobaciones	Grados
ABS	1
LR	1m
GL	1

#### Análisis Químico de Metal Depositado (valores típicos) [%]

C	Mn	Si	P	S	Mo	Ni	Cr	Cu	Otros
0,07	0,50	0,45	máx. 0,020	máx. 0,020	-	-	-	-	-

#### Propiedades Mecánicas del Metal Depositado

Tratamiento Térmico	Resistencia a la Tracción [MPa (psi)]	Límite de Fluencia [MPa (psi)]	Elongación en 2" [%]	Energía Absorbida ISO-V (+20°C) [J]
Sin tratamiento	450 - 560 (62 250 - 81 200)	mín. 360 (52 200)	>22	mín. 50

Conservación del Producto
<ul style="list-style-type: none"> <li>Mantener en un lugar seco y evitar humedad.</li> <li>No requiere almacenamiento bajo horno.</li> </ul>

Posiciones de Soldadura			
P, H, Va, Sc.			
			
1G	2G	3G	4G

#### Parámetros de Soldeo Recomendados

Para corriente alterna (AC) o continua (DC): Electrodo al polo negativo DCEN							
Diámetro	[mm]	1,60	2,50	3,25	4,00	5,00	6,30
	[pulgadas]	1/16	3/32	1/8	5/32	3/16	1/4
Amperaje mínimo	-	60	110	140	160	180	180
Amperaje máximo	-	85	130	180	220	280	280

#### Aplicaciones

- Para soldaduras de una o más pasadas en chapas de espesores delgados y perfiles de acero dulce.
- Fondos de tanques, ductos de aire acondicionado.
- Industria naval, astilleros.
- Gabinetes refrigeradores, estructura metálica ligera.