

WI 613 S -E 6013

ASME/AWS SFA 5.1 E 6013

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

ELETRODOS - AÇO CARBONO

Consumível com revestimento rutílico com excelente acabamento do cordão de solda, média penetração, fácil remoção de escória, indicado para soldagem em todas posições especialmente na vertical descendente, menos emissão de gases, soldagem em chapa fina, cantoneira .

APLICAÇÃO

METAL BASE: ASTM A 27 a A36,A 242 Gr.1 a 5A,A266Gr.1,24,A283 Gr.A,B,C,D,A285 Gr.A,B,C.A570Gr.30,33,36,40API5LGr.B X42-X56

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Cr	Ni	Mo	Si	V	Mn
0,20 Max.	0,20 Max.	0,30 Max.	0,30 Max.	1,00 Max.	0,08 Max.	1,20 Max

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)	Escoamento (Mpa)
430 Mín.	17 Mín.	330 Mín.

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

ø (mm)	Amperagem (A)	Corrente
2,50	60 - 80	CA/CC+-
3,25	80 -120	
4,00	130 - 180	
5,00	160 - 220	

POSIÇÃO DE SOLDAGEM:



ARMAZENAMENTO E RESSECAGEM

Ressecagem	Manutenção	Estufa
80°C ± 10°C TEMPO 60 Min. ± 10 Min.	60° C ± 10°C	60° C ± 10°C

OBSERVAÇÕES

Amperagem irá variar dependendo da espessura da chapa e posição de soldagem.

As informações contidas nesta separata são oferecidas apenas para o conhecimento do produto, por isto não deve ser considerada como garantia ou certificado. Estas informações poderão sofrer alterações sem aviso prévio. Rev. 01 data 31/03/2019