

Покрытый электрод для  
сварки углеродистых сталей

# Phoenix 6013

EN ISO 2560-A: E 42 0 RC 11  
AWS A 5.1-04: E 6013



## Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn
0,09	0,35	0,5

## ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Универсальный электрод с рутилово - целлюлозным покрытием средней толщины, для сварки углеродистой стали во всех пространственных положениях, включая положение сверху-вниз. Особенно рекомендуется для маломощных трансформаторов. Упругое, гибкое покрытие. Применяется для сварки строительных конструкций, в автомобилестроении, для сварки резервуаров и котлов, в судостроении.

Для сварки ответственных металлоконструкций, труб котлов и трубопроводов из малоуглеродистых сталей марок Ст.2; Ст 3; 10; 20, а также отдельных низколегированных сталей ( типа 09Г2 ).

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Механические свойства наплавленного металла - Типичные значения (min. значения)

Предел текучести R <sub>e</sub> МПа	Предел прочности R <sub>m</sub> МПа	Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) %	Ударная вязкость ISO-V KV J	Условия
440 (≥ 420)	520 (460- 600)	26 (≥ 22)	20°С 75 (≥ 55)	Без термообработки После сварки

## УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ

Постоянный ток полярность прямая (-) или переменный ток	Øмм	длина	Ток, А	Положения сварки
	2,5	350	70-100	Сварка во всех пространственных положениях, кроме сверху-вниз
	3,2	350	110-160	
	4,0	350	140-200	
	5,0	450	170-280	

## МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

Углеродистые стали: S 235JRG2- S 255J, E295, E355, C 35

## ОДОБРЕНИЯ:

ABS (2), DNV (2/2Y), LR (2/2Y).