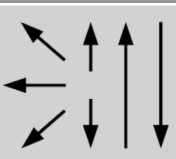


Классификация						
<b>EN ISO 2560-A</b>	<b>EN ISO 2560-B</b>	<b>AWS A5.1</b>	<b>AWS A5.1M</b>			
E 42 0 RC 1 1	E4312 A	E6013	E4313			
Описание и область применения						
<p>Электрод с рутилово-целлюлозным покрытием, высокие сварочно-технологические свойства во всех пространственных положениях, включая <b>сверху вниз</b>. Отличная перекрывающая способность, легкое зажигание дуги. Электрод – общего назначения: сварка прихваток и металлоконструкций.</p>						
Металл основы						
<p>Стали с пределом текучести до 380 МПа S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, P195TR1-P265TR1, P195GH-P265GH, L245NB-L360NB, L245MB-L360MB, судостроительные стали: A, B, D ASTM A 106 Gr. A, B; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 501 Gr. B; A 573 Gr. 58, 65; A 633 Gr. A, C; A 711 Gr. 1013 API 5 L Gr. B, X42, X52</p>						
Типичный химический состав наплавленного металла						
	C	Si	Mn			
wt.-%	0.08	0.4	0.5			
Механические свойства наплавленного металла						
Условия	Предел текучести $R_{e0,2}$	Предел прочности $R_m$	Удлинение A ( $L_0=5d_0$ )	Ударная вязкость ISO-V KV, Дж		
				+20°C	±0°C	
и	<b>440</b> (≥ 420)	<b>540</b> (500 – 640)	<b>22</b> (≥ 20)	<b>80</b>	<b>55</b> (≥ 47)	
и после сварки, без термообработки						
Параметры сварки						
	Полярность = (-) / ~	Прокалка: не требуется	Маркировка электрода: BÖHLER AWS E6013 E 42 0 RC 1 1	Ø мм	L, мм	Ток, А
				2.0	300	40 – 60
				2.5	350	60 – 100
				3.2	350	90 – 140
				4.0	350	150 – 190
5.0	450	190 – 240				
Одобрения						
TÜV (12680.), ABS, DNV GL, CE						