



Rutil 6013

Normzeichen

AWS A 5.1	E 6013
EN ISO 2560-A	E 42 0 RR 12
DIN 1913	E 51 22 RR 6

Anwendung / Merkmale

Rutile Stabelektrode für vielseitige Anwendungen. Sehr gute Schweißeigenschaften mit äusserst einfacher Handhabung. Geringe Spritzerbildung, feine Nahtzeichnung, selbstlösende Schlacke, ausgezeichnetes Zünd- und Wiedertzündverhalten insbesondere bei Heftarbeiten.

Werkstoffe:

S185 bis S 355; P235GH; P265GH; P295GH; P235 bis P355; L210 bis L360; S(P)275 bis S(P)355; weitere Stähle auf Anfrage

Umhüllungstyp:

Rutil

Ausbringung:

95%

Schweisposition:



Schweisstrom:

DC - ; AC

Rücktrocknung:

nicht erforderlich; 140° C, 1 h, möglich

Schweissguteigenschaften

Schweissgutanalyse, Gew. %

C	Si	Mn
0.08	0.5	0.7

Mechanische Gütewerte:

Dehngrenze, Rp 0,2 % :	> 420 N/mm ²
Zugfestigkeit, Rm :	510 - 610 N/mm ²
Dehnung, A5 :	> 22%
Kerbschlagarbeit, AV :	0°C > 47 J

Zulassungen:

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern !)

TÜV

DB

CE

