

## ÉLECTRODE RUTILE 6013

Code : P72RYWH

Norme : AWS A5.1 : E 6013  
EN ISO 2560-A : E 42 0 RC 11  
TS EN ISO 2560-A : E 42 0 RC 11



### DESRIPTIF

- Électrode rutile universelle
- Applications très variées en toutes positions y compris verticale descendante
- Amorçage facile / Très faible tension d'amorçage
- Arc vif sans projection
- Très bonne pénétration
- Laitier auto détachable
- Peu sensible à la propreté et aux pièces mal préparées (peinture, graisse, rouille)

### PROPRIÉTÉS PHYSIQUES ET CHIMIQUES

- Aspect : solide, enrobage, etc.
- Sans odeur

#### Analyse chimique du type de métal déposé (%)

- C : 0.07
- Si : 0.3
- Mn : 0.4

#### Caractéristiques mécaniques du métal déposé

Limite élastique (N/mm <sup>2</sup> )	Résistance à la rupture (N/mm <sup>2</sup> )	Résilience (ISO-V/-0°C)	Allongement (Lo=5do)(%)
min. 420	510-600	min. 47 J	min. 22

### UTILISATION

Chaudronneries, tôleries, serrureries, charpentes, travaux publics, matériels agricoles, travaux de maintenance...

### CONSERVATION

Stocker dans un emballage fermé et dans un endroit sec.

### PRÉCONISATIONS D'UTILISATION

- Éviter l'inhalation des fumées de soudage
- S'assurer d'une bonne aspiration des fumées
- Fiches de données de sécurité sur demande

### POSITIONS DE SOUDURE



### COURANT POUR SOUDURE

- Type de courant : D.C. (-) A.C.

Ø x L (mm)	Courant pour Soudure (A)	Poids (g/100 pcs)
2,5 x 350	60 - 110	1760
3,2 x 350	90 - 140	2920

Code	Diamètre (mm)	Longueur (mm)	Nbre d'électrodes par étui*	Nbre d'électrodes par carton*	Nbre d'étui par carton
68 598 028	2,5	350	108	648	6
71 246 051	2,5	350	56	-	-
71 246 078	2,5	350	10	-	-
68 598 036	3,2	350	68	408	6
71 246 086	3,2	350	34	-	-
71 246 094	3,2	350	8	-	-

\* Le nombre d'électrodes par étui peut varier de ± 1 électrode.