



**Electrodo  
Rutílico**

**ASME SFA 5.1: E 6013  
AWS A5.1: E 6013**

**E 6013**

**Descripción:**

Electrodo versátil de revestimiento rutílico que presenta arco estable de muy fácil encendido y reencendido.

Posee una penetración mediana con cordones convexos de muy buena apariencia y baja salpicadura y escoria autodesprendible.

**Polaridad:**

CA  
CC en ambas polaridades

**Posiciones:**

Todas

**Composición química %**

| C    | Si   | Mn   | S        | P       |
|------|------|------|----------|---------|
| 0,11 | 0,22 | 0,40 | Si 0,22% | P 0,015 |

**Parámetros de soldadura:**

| TABLA DE ELECCIÓN DEL DIÁMETRO DEL ELECTRODO |       |        |         |         |
|--|-------|--------|---------|---------|
| ∅ del electrodo en mm                        | 2,4   | 3.2    | 4       | 5       |
| Intensidad media A                           | 60-90 | 70-120 | 120-190 | 160-240 |

**Propiedades mecánicas típicas del metal depositado.**

**Tratamiento térmico: S/T.T**

**Esfuerzo de fluencia en 0.2%(Mpa): 580**

**Esfuerzo de tracción (Mpa) : 503**

**Elongación (%): 23**

**E. Absorvida Ch-v: 90J a 20°C**

**Aplicaciones:**

Adecuado para soldadura de chapas finas y uniones de filete.

Amplia aplicación en soldadura de aceros de bajo carbono no aleados, de uso corriente en carpintería metálica: fabricación de muebles, ductos de ventilación, rejillas, puertas. Ensamblaje de carrocerías, construcción de vagones, tanques, etc.

Tipos de tuberías tales como API 5LX Gr. X42, X46, X52, X56, y ASTM: A53 Gr. A, B; A105; A106 Gr. A, B; A134; A 135 Gr. A, ; A 139 Gr. A, B, C y D.

**Procedimiento para soldar**

En soldaduras verticales, se recomienda utilizar progresión ascendente.

@rmb soldadura



www.rmb.com.ar



**Alambres Rumbos S.A.** cuenta con un sistema de aseguramiento de calidad certificado bajo norma **I.S.O. 9001: 2000**, otorgado por el D.N.V. y acreditado ante el O.A.A., que le permite cumplir con los más elevados estándares de calidad mundial.