



TECTUL

E6013 - SW 613

MATERIALES

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS



APLICACIONES TÍPICAS



CLASIFICACIÓN AWS	NOMBRE WEST ARCO
E6013	SW 613

MATERIALES

AWS A5.1, NTC 2191, ASME SFA5.1
 APROBADO: ABS (Grado 2),
 Lloyd s (Grado 2)

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

El revestimiento es a base de rutilo y potasio, lo cual le da muy buena estabilidad, inclusive al trabajar con corriente alterna en equipos de bajo voltaje de circuito abierto

APLICACIONES TÍPICAS

Carrocerías, muebles metálicos, ductos de aire acondicionado, rejas, ventanas y ornamentación en general. Puede usarse en tanques y estructuras teniendo en cuenta las limitaciones establecidas en los códigos de construcción aplicables.

DATOS TÉCNICOS

Resistencia a la tracción ksi (MPa)	Esfuerzo de Fluencia ksi (MPa)	ELONGACIÓN	RESISTENCIA AL IMPACTO CHАРY EN V
60 - 74 (413 - 510)	48 - 65 (331 - 448)	22 - 29 %	20 °C: 50 - 110 Joules

DATOS TÉCNICOS

DIÁMETRO mm (in)	LONGITUD [mm]	AMPERAJE [A]
2.4 (3/32)	350	60 - 100
3.2 (1/8)	350	90 - 130
4.0 (5/32)	350	120 - 160
4.8 (3/16)	450	130 - 210

DATOS TÉCNICOS

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA

C 0.070%
Mn 0.450%
Si 0.320%
P 0.014%
S 0.008%

RECOMENDACIONES PARA SU APLICACIÓN

Se utiliza en corriente alterna o continua, polaridad negativa (-) o positiva (+). Lleve el arco corto y una velocidad de avance adecuada el tipo de junta y al diámetro que emplee. Al soldar en filete horizontal mantenga el electrodo con un ángulo de elevación de 50 a 70° con relación a la platina inferior y una inclinación de 10 a 20° en la dirección de avance. Entre mas delgada la platina y mayor corriente, se debe usar un ángulo de elevación mayor para evitar recalentamiento de la platina vertical

* Fotos y medidas referenciales, sujetas a cambios sin previo aviso por parte del proveedor o fabricante.



TECTUL

E6013 - SUPER SW 613

MATERIALS



PHYSICAL CHARACTERISTICS



TYPICAL APPLICATIONS



AWS CLASSIFICATION **NAME WEST ARCO**

E6013 **SW 613**

MATERIALS



AWS A5.1, NTC 2191, ASME SFA5.1
 APROBADO: ABS (Grado 2),
 Lloyd s (Grado 2)

PHYSICAL CHARACTERISTICS



The coating is based on rutile and potassium, which gives it very good stability, even when working with alternating current in open circuit low voltage equipment.

TYPICAL APPLICATIONS



Bodywork, metal furniture, air conditioning ducts, bars, windows and ornamentation in general. It can be used in tanks and structures taking into account the limitations established in the applicable building codes.

TECHNICAL DATA

TENSILE STRENGTH ksi (MPa)	YIELD STRESS ksi (MPa)	ELONGATION N	RESISTANCE TO CHARPY IMPACT IN V
60 - 74 (413 - 510)	48 - 65 (331 - 448)	22 - 29 %	20 °C: 50 - 110 Joules

TECHNICAL DATA

DIAMETER mm (in)	LENGTH [mm]	AMPERAGE [A]
2.4 (3/32)	350	60 - 100
3.2 (1/8)	350	90 - 130
4.0 (5/32)	350	120 - 160
4.8 (3/16)	450	130 - 210

THECNICAL DATA

TYPICAL CHEMICAL COMPOSITION
C 0.070%
Mn 0.450%
Si 0.320%
P 0.014%
S 0.008%

RECOMMENDATIONS FOR ITS APPLICATION

It is used in alternating or direct current, negative polarity (-) or positive (+). Keep the arc short and a forward speed suitable for the type of joint and the diameter used. When welding horizontal fillet hold the electrode at a 50 to 70° angle of elevation relative to the lower platen and a 10 to 20° inclination in the direction of advance. The thinner the platen and the higher the current, the higher the angle of elevation must be used to avoid overheating of the vertical platen.

* Reference photos and measurements, subject to change without prior notice from the supplier or manufacturer.