



## FICHA TÉCNICA DE PRODUTO

Tipo de Eletrodo	Norma / classificação	Revisão	Data
ELETRON 6013	AWS A5.1 - E 6013	0	24/09/2014

### 1 - Campo de Aplicação:

Eletrodo de revestimento médio, pouco sensível à umidade, indicado para condições desfavoráveis. Devido à sua excelente soldabilidade é um eletrodo para uso geral, podendo ser usado em todos os tipos de juntas, inclusive juntas mal preparadas, chapas galvanizadas, chapas finas e para ponteamento, produzindo um cordão de ótimo acabamento, forjável, com fusão macia, escória de fácil controle e remoção. Indicado também para chapas navais, estruturas metálicas, consertos e construções mediamente solicitadas.

### 2 - Composição típica do metal depositado:

C	0,08 %
Mn	0,35 %
Si	0,20 %

### 3 - Propriedades mecânicas típicas:

Limite de escoamento	440 MPa
Limite de resistência	520 MPa
Alongamento	23%

### 4 - Características Operacionais:

Corrente de trabalho	CA / CC + / CC -
Posição de soldagem	F – V – OH – H
Amperagem recomendada	2,00 x 300 mm - 25 – 60 A
	2,50 x 350 mm - 45 – 90 A
	3,25 x 350 mm - 80 – 130 A
	4,00 x 350 mm - 105 – 180 A
	5,00 x 350 mm - 150 – 230 A
	6,30 x 350 mm - 250 – 350 A

5 - Armazenamento: Temperatura ambiente: 30 °C ± 10 °C  
50% max umidade relativa  
Estufa: 10 a 20 °C acima da temperatura ambiente

6 - Ressecagem: 135 °C ± 15 °C  
1h na temperatura

Analísado / Aprovado – DQ