

ELETTRODI RUTILICI PER ACCIAI AL CARBONIO  
RUTILE ELECTRODES FOR CARBON STEELS

Denominazione  
Product name

## LA/6013

Classificazioni  
Classifications

**AWS A5.1: E 6013**  
**EN ISO 2560-A: E 42 0 RR 12**

Approvazioni  
Approvals

--

Caratteristiche principali - Main characteristics

Elettrodo con rivestimento rutilico di impiego generale, adatto all'unione di acciai da costruzione non legati. Da utilizzarsi nella saldatura di piccola e media carpenteria. Facile saldabilità e rimozione della scoria, ottima estetica dei cordoni, buono l'innesco e il reinnesco dell'arco.

Rutile coating electrode of general use, suitable for the joint of unalloyed construction steels. To be used to weld small and medium steel structures. Easy to weld electrode, very easy to strike and restrike and slag removal, beads of excellent appearance.

Diam. mm	L. mm	Welding parameters
1.6	250 300	30-60
2.0	300	50-70
2.5	300 350	55-90
3.2	350 450	90-153
4.0	450	130-170
5.0	450	175-220

Analisi chimica del deposito% - Typical weld chemical composition%

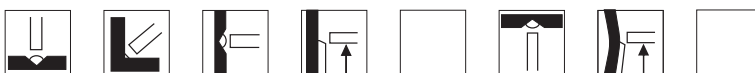
C	Mn	Si						
0,07	0,50	0,40						

Corrente di saldatura - Welding Current  
AC, DC (+ -) ; OCV 50V

Caratteristiche meccaniche tipiche - Typical mechanical characteristics

Rm N mm <sup>2</sup>	Rs N mm <sup>2</sup>	A5d (%)	KV J 0°C		HB
540	450	25	65		-

Posizioni di saldatura - Welding positions



EN	PA	PB	PC	PF		PE	PF	
AWS	1G	2F	2G	3G		4G	5G	

