



Información Técnica

ESAB 6013 SV



CA-CD (Electrodo al Positivo, Electrodo al Negativo)

Especificaciones:

AWS A5.1/ ASME SFA 5.1, Clase: E6013

Descripción :

ESAB 6013 SV es un electrodo para toda posición, su arco es muy estable aun cuando se usen transformadores que tienen bajo voltaje de circuito abierto. La potencia de su arco permite depositar soldaduras rápidas, penetración mediana y buena apariencia, elimina el riesgo de atrapar la escoria por las características especiales de su revestimiento mineral.

Aplicaciones:

Se usa en una amplia gama de fabricación de acero dulce, en donde se requiere facilidad de operación y buena apariencia, también se recomienda para soldaduras de carrocerías, perfiles, tanques, conductos, chasis, vagones, trabajos ornamentales y estructuras de lamina delgada.

Procedimiento:

Use arco mediano para soldar juntas a tope con el electrodo perpendicular al trabajo. En filetes horizontales mantenga el electrodo de 30°- 45° respecto al plano horizontal. Para posición sobre cabeza, mantenga el electrodo casi al ras de la soldadura, con una inclinación de 5°-15° en dirección del avance. Para vertical descendente mantenga el electrodo lo más cerca posible de la junta con una inclinación de 15° a 30° en el sentido de avance.

Propiedades mecánicas típicas del metal de soldadura.

Límite elástico, psi (Mpa)	70,100 (483)
Res. a la tensión, psi (Mpa)	81,300 (561)
% de elongación en 2"	27.0
Reducción de área %	55.4

Composición química típica del metal de soldadura sin diluir en %.

C	Mn	Si	P	S
0.095	0.32	0.31	0.065	0.008