

Electrodo AWS E6013 Azul

Revestimiento de rutilo **K+**

Acero al carbono

Clasificación

AWS **A5.1 E6013**

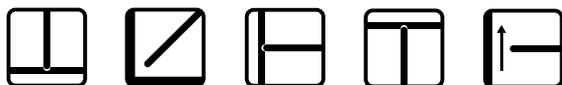
Corriente y polaridad

CA, CC

Características

El electrodo E6013 revestido rutilico con potasio (+) contiene un mayor porcentaje de potasio en su revestimiento rutilico, lo que optimiza la ionización del arco y garantiza un encendido más uniforme. Su formulación proporciona mínima proyección de salpicaduras, excelente humectación y cordones lisos con penetración moderada. Adecuado para soldaduras en todas las posiciones, especialmente vertical y sobrecabeza, asegura estabilidad del arco, alto control durante la deposición y acabados estéticos constantes en aceros al carbono.

Posiciones de soldadura



Composición química del metal depositado (%)

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V
≤0.20	≤1.20	≤1.00	≤0.035	≤0.040	≤0.30	≤0.20	≤0.30	≤0.08

Medidas y amperajes recomendados

Diámetros disponibles (mm / pulg)	Rango de corriente (A) Min/Max
2,5 (3/32")	55~95
3,2 (1/8")	80~130
4,0 (5/32")	120~180



Notas sobre el uso

Usos

Encendido y arco: Arco suave y estable; mantener velocidad constante para cordones uniformes y mínima proyección de salpicaduras.

Preparación de la pieza: Limpiar óxido, aceite o suciedad; superficies limpias mejoran humectación y calidad del cordón.

Técnica de deposición: Mantener distancia adecuada entre punta del electrodo y la pieza (aprox. 3-5 mm) para un arco estable y penetración moderada.

Propiedades mecánicas del metal depositado

Elemento de prueba	Rm (MPa)	ReL (Mpa)	A(%)	KV2 (J)	KV2 (J)
Valor garantizado	≥430	≥330	≥16	(temperatura normal)	-(0°C)