

CLASSIFICATION

AWS A5.1	E 6013	A-Nr	1
ISO 2560-A	E 38 0 RC 11	F-Nr	2
		9606 FM	1

CARACTÉRISTIQUES

Electrode rutile d'usage général en toutes positions, y compris en verticale descendante.
Arc doux idéal pour souder des assemblages présentant un jeu important.
Excellents résultats en tuyauterie et en constructions métalliques.
Très bonnes caractéristiques d'amorçage et de réamorçage.
Peut être utilisée avec des générateurs à faible tension à vide [42V].
Excellente compacité (très bons résultats radiographiques).

POSITIONS DE SOUDAGE [ISO/ASME]



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3Gu



PG/3Gd



PE/4G



PH/5Gu



PJ/5Gd

NATURE DU COURANT

AC / DC -

HOMOLOGATIONS

TÜV

+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU METAL DEPOSE

C	Mn	Si
0.09	0.5	0.4

PROPRIETES MECANIQUES DU METAL DEPOSE

Condition		Limite élastique [N/mm²]	Résistance à la rupture [N/mm²]	Allongement (%)	Résilience ISO-V(J) 0°C
Brut de soudage: AWS A5.1		min. 330	min. 430	min. 17	non demandé
ISO 2560-A		min. 380	470-600	min. 20	min. 47
Valeurs typiques AW		500	540	24	60

CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm)	2.0	2.5	3.2	4.0
	Longueur (mm)	300	350	350	350
Etui carton	Nb d'électrodes/étui	235	145	155	120
	Poids net/étui (kg)	2.4	2.8	4.8	5.4

Identification	Marquage: 6013 / PANTAFIX	Couleur du bout: aucune	Pantafix® rev. C-FR25-01/02/16
----------------	---------------------------	-------------------------	--------------------------------

Note : Lincoln Electric France se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques des produits présentés dans ce document.
Leur description ne peut en aucun cas revêtir un caractère contractuel.

NUANCES DES ACIERS A SOUDER

Nuances d'aciers/Code	Type
Aciers de construction	
EN 10025	S185, S235, S275
Aciers "coques"	
ASTM A 131	Grade A, B, D
Aciers moulés	
EN 10213-2	GP240R
Aciers à tube	
EN 10208-1	L210, L240, L290
EN 10208-2	L240, L290
API 5LX	X42, X46
EN 10216-1/EN10217-1	P235, P275
Aciers pour chaudières et appareils à pression	
EN 10028-2	P235, P265, P295
Aciers à grains fins	
EN 10025 part 3	S275
EN 10025 part 4	S275

PROCEDURES DE SOUDAGE ET CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Dimensions Diam. x long. (mm)	Gamme d'intensité (A)	Type de courant	Temps de fusion - par électrode à l'intensité max. - (S)*	Energie E(kJ)	Taux de dépôt H(kg/h)	Poids/ 1000 pcs (kg)	Nb d'électr./ kg métal déposé B	Kg d'électr./ kg métal déposé 1/N
2.0x300	40-75	AC	41	58	0.5	10.4	178	1.98
2.5x350	50-90	AC	60	130	0.7	17.8	88	1.57
3.2x350	70-130	AC	66	206	1.0	29.5	53	1.58
4.0x350	130-175	AC	72	333	1.3	43.6	37	1.61

*Longueur d'électrode inutilisée : 35 mm

PARAMETRES DE SOUDAGE OPTIMA EN REMPLISSAGE

Diamètre (mm)	Positions de soudage					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G up	PG/3G down	PE/4G
2.5	80A	75A	75A	75A	75A	75A
3.2	120A	115A	125A	115A	125A	115A
4.0	175A	165A	160A	160A	170A	160A

REMARQUES ET CONSEILS D'UTILISATION

Soudage en toutes positions, y compris la verticale descendante sur aciers de constructions meulés ou blanchis uniquement