



INSTRUKCJA

ELEKTRODA AWS E6013

Klasyczna elektroda "różowa" średnio otulona z dodatkiem celulozy w otulinie, do spawania konstrukcji stalowych narażonych na obciążenia statyczne i dynamiczne (konstrukcje okrętowe, budowlane, taboru komunikacyjnego, itp.).

Elektroda zalecana do prac montażowych.

Prąd spawania i biegunowość: stały (+ lub - na elektrodzie) lub przemienny.

Typowy skład stopiwa: C-0,08%; Mn-0,5%; Si-0,2%.

Pozycje spawania: PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG.

Dopuszczenia:

- ABS 2
- CE EN 13479
- DNV 2
- GL 2
- PRS 2
- UDT
- SFA/AWS A.5.1: E 6013
- EN ISO 2560-A: E 38 0 RC 11

Zalecana temperatura suszenia: 100 - 120°C 1/h

Wyprodukowano w P.R.C. dla:
F.H. GEKO
97-500 Radomsko
Kietlin, ul. Spacerowa 3
e-mail: geko@geko.pl