



FICHA TÉCNICA

DESIGNACIÓN	AWS A5.1 ASME SFA-A5.1 EN ISO 2560-B	E6013 E6013 E4313 A	
DESCRIPCIÓN	Electrodo de rutilo para aceros comerciales.		
USOS	Utilizado en láminas de acero al carbono, excelente apariencia del cordón y buena penetración. Fácil encendido y reencendido del arco.		
APLICACIONES TÍPICAS	Para propósitos generales. Soldaduras de reparación o mantenimiento. Pailería o herrería.		
DIÁMETRO	2.5-4.0mm (3/32"-5/32")		
POSICIÓN DE SOLDADURA	Todas		
COMPOSICIÓN QUÍMICA (%)		AWS A5.1	IGS (promedio)
	C	0.20 max.	0.045
	Mn	1.20 max.	0.370
	Si	1.00 max.	0.240
	S	NOT SPECIFIED	0.010
	P	NOT SPECIFIED	0.011
	Cr	0.20 max.	0.030
	Ni	0.30 max.	0.060
	Mo	0.30 max.	0.015
V	0.08 max.	0.015	
PROPIEDADES MECÁNICAS	LÍMITE ELÁSTICO (MPa)	AWS A5.1	IGS (promedio)
	RESIST. A LA TRACCIÓN (MPa)	330 (48 ksi) min.	375
	ELONGACIÓN	430 (60 ksi) min.	485
	IMPACTO (CHARPY V)	17%	30%
		NO ESPECIFICADO	-
AMPERAJES RECOMENDADOS DE OPERACIÓN SEGÚN EL	2.4mm (3/32")	70-105	
	3.2mm (1/8")	100-135	
	4.0mm (5/32")	145-180	

Toda la información y los datos proporcionados en esta hoja técnica se consideran precisos y fiables, pero se presentan sin garantía ni responsabilidad de ningún tipo, expresa o implícitamente.

Todos los parámetros se sugieren como guía básica y pueden variar dependiendo del diseño de la junta, número de pasadas y otros factores.

www.igsw.mx

AV. 5 DE FEBRERO No. 1305-4, SANTIAGO DE QUERÉTARO, QRO. MÉXICO. C.P.: 76138