

TOKO WELDING LLC

田信溶接材料株式会社

AWS A5.1 E6013 电焊条简介

符合 GB/T 5117 E4313

相当 AWS A5.1 E6013

ISO 2560-B-E 43 13 A

说明：AWS A5.1 E6013 是高钛钾型药皮的碳钢焊条。焊接工艺性能良好，交直流两用，电弧稳定，再引弧容易，运条自如，脱渣好，飞溅小，焊缝细密美观，各种焊接位置都能得到满意的效果，具有一定的机械强度，塑性和冲击韧性。

用途：可用于焊接普碳强度船用钢材（A, B 或 D 级）建造的船舶上层薄板，特别适于薄板小件短焊缝的间断焊及要求表面光滑的平面焊。

熔敷金属化学成分(%)

	C	Mn	Si	S	P
标准值	≤0.18	≤0.55	≤0.35	≤0.035	≤0.040
一例	0.070	0.41	0.26	0.021	0.023

熔敷金属力学性能

试验项目	抗拉强度 Rm(Mpa)	屈服强度 Re1 (Mpa)	伸长率 A(%)	Akv(J)
				0℃冲击值
标准值	≥306	400~560	≥22	≥47
一例	395	480	29	80

参考电流:(DC 或 AC)

焊条直径(mm)	2.5	3.2	4.0	5.0
焊条长度(mm)	350	350	400	400

焊接电流(A)	平横焊	60--90	80--130	150--190	180-250
	立仰焊	50--80	80--110	130--170	

产品认可国家及

认可国家	CCS	LR	ABS	GL	BV	DNV	NK	BKI	CWB
认可等级	2	2N	2	2	2	2	KMW2	2	E4313

注意事项:

- 1) 该焊条极易受潮，应该注意仓储保管。
- 2) 焊条在包装不好受潮的情况下进行 70~80℃烘培 0.5~1.0 小时。
- 3) Ø5.0mm 焊条焊接时，尽可能采用大推力、小电流，以提高焊接性能。