

# Lincoln 6013

## CLASIFICACIÓN

AWS A5.1	E6013	A-Nr	1
ISO 2560-A	E 42 0 RR12	F-Nr	2
		9606 FM	1

## DESCRIPCIÓN GENERAL

Electrodo rutilo, especialmente para soldadura en plano de aceros estructurales  
 Diámetros pequeños (2.0 & 2.5 mm) muy versátiles para chapa fina  
 Excelente apariencia del cordón  
 Escoria auto-eliminable

## POSICIONES DE SOLDADURA (ISO/ASME)



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PE/4G

## TIPO DE CORRIENTE

AC / DC -

## HOMOLOGACIONES

ABS	BV	DNV	GL	LR	TÜV
2Y	2Y	2Y	2Y	2Y	+

## COMPOSICIÓN QUÍMICA [% EN PESO], TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si
0.1	0.6	0.4

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Condición	Lim. elástico (N/mm <sup>2</sup> )	R. Tracción (N/mm <sup>2</sup> )	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J) 0°C
Requeridos: AWS A5.1 ISO 2560-A	min. 330 min. 420	min. 430 500-640	min. 17 min. 20	no requerido min. 47
Valores típicos AW	480	560	26	50

## DIÁMETROS Y EMPAQUETADOS

	Diámetro(mm)	2,0	2,5	3,2	4,0
	Longitud (mm)	300	350	350	350
Paquete cartón	Piezas / unidad	325	250	170	105
	Peso neto/unidad (kg)	3.57	4.63	5.03	4.50

Identificación Marcado 6013

Color punta: ninguno

Lincoln 6013: rev. C-ES03-22/12/20

Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Consulte la web [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) para obtener información actualizada  
[Download Safety datasheets \(SDS\)](#)

# Lincoln 6013

## MATERIALES A SOLDAR

Grados Acero	Tipo
<b>Acero estructural general</b>	
EN 10025	S185, S235, S275
<b>Chapa naval</b>	
ASTM A 131	Grade A, B, D, AH32
<b>Acero fundido</b>	
EN 10213-2	GP240R
<b>Acero tubería</b>	
EN 10208-1	L210, L240, L290
EN 10208-2	L240, L290
API 5LX	X42, X46
EN 10216-1/EN10217-1	P235, P275
<b>Calderería y aparatos a presión</b>	
EN 10028-2	P235, P265, P295
<b>Aceros de grano fino</b>	
EN 10025 part 3	S275
EN 10025 part 4	S275

## HOJA DE CÁLCULO

Medidas Diam. x Long (mm)	Rango Corriente (A)	Tipo Corriente	Tiempo - por electrodo a intensidad max - (S)*	Energía E(kJ)	V. Dep H(kg/h)	Peso/ 1000 pcs (kg)	Electrodos/ kg metal B	Kg electrodos/ kg metal 1/N
2.0x300	40-65	AC	41	58	0.5	11.4	178	2.0
2.5x350	70-100	AC	51	134	0.8	21.1	93	1.96
3.2x350	100-140	AC	57	281	1.3	39.3	47	1.85
4.0x350	150-200	AC	69	483	2.1	66.9	25	1.67

\*Punta 35mm

## PARÁMETROS ÓPTIMOS DE SOLDADURA

Diámetro (mm)	Posiciones Soldadura			
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PE/4G
2.0	50A			
2.5	100A	95A	85A	85A
3.2	130A	120A	115A	105A
4.0	185A	185A	160A	130A

## OBSERVACIONES

La mejor elección para soldadura de chapa fina