

## 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<br>Rm(Mpa) | 屈服强度<br>Re1 (Mpa) | 伸长率<br>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。