

GRICON 33



AWS A5.1 E 6013
EN ISO 2560-A E 42 0 RC 11

Electrode à enrobage rutile d'emploi général pour soudage toutes positions y compris verticale descendante.
Amorçage et réamorçage facile, soudable avec générateurs à faible tension à vide.
Très facile d'emploi.

Applications principales

Serrurerie, métallerie, entretien, réparation, . . .

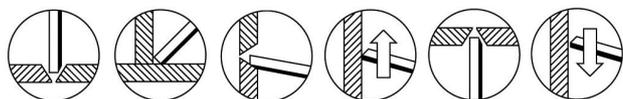
Analyse chimique type du métal déposé

C	Mn	Si
0.07	0.50	0.50

Propriétés mécaniques type du métal déposé

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Temp. D'essai	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	J	°C	HV
Brut de soudage	550	520	26	60	0	

Positions de soudage



Nature du courant

AC
DC -

Etuvage

Approbations

ABS - BV - DB - DNV - TÜV

Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
1.6	250	6516-1625	600	3.4	3	25-50
2.0	300	6516-2030	360	3.9	3	35-70
2.5	350	7516-2535	240	4.6	3	60-100
3.2	350	7516-3235	155	4.8	3	110-140
4.0	350	7516-4035	120	5.4	3	150-180
5.0	450	7516-5045	70	6.4	3	190-230

Emballage sous-vide et autres conditionnements, nous consulter.