

# RX-60

For Mild Steel



AWS A5.1 E6013

JIS Z 3211 D4313

## Characteristics

RX-60 is a high titania type electrode designed for all position welding, including vertical downward. It has excellent weldability with smooth arc, low spatter, produces beautiful beads and easy slag removal.

For use with steel structures, pipes, ships, vehicles, constructions, finish welding on structural works of steel plates and high duty structures.

### คุณสมบัติ

ลวดเชื่อม RX-60 เป็นลวดเชื่อมหุ้มฟลักซ์ชนิดไทตาเนียสูง สามารถใช้งานได้กับทุกท่าเชื่อม รวมทั้งท่าเชื่อมตั้งลง การอาร์คมีความสม่ำเสมอ, สะเก็ดไฟน้อย, เกาะแผลกออกง่าย และให้ผลลัพธ์แนวเชื่อมที่สวยงาม

ใช้กับงาน โครงสร้างเหล็ก, ท่อ, เรือ, ยานพาหนะ, และงานเหล็กแผ่นต่างๆ

### TYPICAL CHEMICAL COMPOSITION OF WELD METAL(%)

C	Mn	Si	S	P	Fe
0.06	0.42	0.29	0.01	0.016	Bal.

### TYPICAL MECHANICAL PROPERTIES OF WELD METAL

Yield Point (แรงดึง ณ Yield Point)	Tensile Strength (แรงดึง ณ Tensile Point)	Elongation (การยืดตัว)	Charpy Impact Value At 0° C (การรับแรงกระแทกที่ 0° C)
486 N/mm <sup>2</sup> 49.5 kgf/mm <sup>2</sup>	516 N/mm <sup>2</sup> 52.6 kgf/mm <sup>2</sup>	28.6%	86 J 8.8 kgf-m

### RECOMMENDED CURRENTS: AC or DCEP

Diameter x Length (มม.) ขนาด x ความยาว (mm)	1.6x250	2.0x300	2.6x350	3.2x350	4.0x400	5.0x400
Current Range (ช่วงกระแสไฟเชื่อม) Amp.	20 ~ 60	30 ~ 80	60 ~ 110	80 ~ 140	120 ~ 190	160 ~ 230