



13A



49 - 2528

มอก. : E 512R 11
 AWS : E 6013
 JIS : D 4313
 ชนิดสารพอกหุ้ม : รูไทล์
 ทำเชื่อม : ทุกท่า
 สีส่ายลวด : ขาว

คุณสมบัติ :

◆ 13A เป็นลวดเชื่อมประเภทไททาเนียมที่ใช้ได้ทุกท่าเชื่อม และเชื่อมได้ดีในท่าเชื่อมลง
 การใช้งาน :

◆ 13A ใช้เชื่อมเหล็กเหนียวทั่วไป (เหล็กกล้าอะลูมิเนียม) ทุกชนิดได้ดีจึงเหมาะสำหรับงานต่อเรือ, เชื่อมท่อ
 และโครงเหล็กทั่วไป

ขั้นตอนการใช้ :

ควรอบลวดเชื่อมที่ 80° C-100° C ประมาณ 60 นาที ก่อนใช้

ส่วนประกอบทางเคมีของเนื้อโลหะเชื่อม (%)

C	Si	Mn	P	S
0.08	0.25	0.36	0.018	0.012

คุณสมบัติทางกลของเนื้อโลหะเชื่อม

จุดคานงัด N/mm ² (kg-mm ²)	ความต้านแรงดึง N/mm ² (kg-mm ²)	อัตราการยืดตัว (%)
431 (44)	520 (53)	25

ความต้านแรงกระแทก CHARPY V - NOTCH ของเนื้อโลหะเชื่อม

ที่อุณหภูมิ (°C)	J (kg-m)
0	60 (6.1)

ขนาดและกระแสไฟฟ้าที่เหมาะสม < AC หรือ DC (+)>

เส้นผ่าศูนย์กลาง (มม.)	2.6	3.2	4.0	5.0	
ความยาว (มม.)	350	350	400	400	
กระแสไฟฟ้า (แอมป์)	ท่าราบ	45-95	60-140	105-180	150-230
	ท่าเหนือหัว, ท่าลง	45-95	60-140	105-170	150-220





SUMIROD 13A



49-2528

TIS: E 512.R 11
 AWS: E 6013
 JIS: D4313
 Coating: Rutile
 Position: All Position
 Gripend colour: White

DESCRIPTION :

◆ 13A is the all position high titania electrode designed to provide excellent operational characteristics when welding in vertical downward.

APPLICATIONS :

◆ 13A is used for all type of mild steel fabrications, typical applications are shipbuilding, railway cars, pipes

PROCEDURES

Dry electrode at 80 °C to 100 °C for 60 minutes before use.

TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF DEPOSITED METAL (%)

C	Si	Mn	P	S
0.08	0.43	0.45	0.018	0.012

TYPICAL MECHANICAL PROPERTIES OF DEPOSITED METAL

Yield Point N/mm ² (kg/mm ²)	Tensile Strength N/mm ² (kg/mm ²)	Elongation (%)	Reduction of Area (%)
490(50)	520(53)	25	45

TYPICAL CHARPY V-NOTCH IMPACT J (kg-m)

Temperature (°C)	0
As-welded	74(7.5)

SIZES & RECOMMENDED CURRENT RANGE < AC or DC (±) >

Diameter (mm)		2.6	3.2	4.0	5.0
Length (mm)		350	350	400	400
Amps	F	45-95	60-140	105-180	150-230
	OH,V	45-95	60-140	105-170	150-220

