

**Application/properties:**

This electrode has a weld with good tensile strength and high toughness. The weld metal of this electrode has good mechanical resistance to dynamic loads, including earthquakes. Therefore, this electrode is a suitable replacement for the E۶۰۱۳ electrode in welding metal structures. In addition, this electrode is recommended for parts that are under restraint or have high thickness.

Weld metal analysis in % (typical values):

C	Mn	Si	S	P
۰,۰۴	۰,۵	۰,۳۵	< ۰,۰۲	< ۰,۰۲

**Mechanical Properties of all-weld metal:
(single values are typical values)**

Tensile Strength (N/mm ^۲)	Yield Strength (N/mm ^۲)	Elongation A _۵ (%)	Impact energy (J) ISO-V	
			-۳۰ °C	-۴۰ °C
۴۶۵	۴۱۵	۳۰	> ۱۰۰	> ۶۰

Welding Parameters		
Diameter (mm)	Length (mm)	Amperage (A)
۲,۵	۳۵۰	۶۰ - ۸۵
۳,۲۵	۴۵۰	۹۰ - ۱۴۰
۴,۰	۴۵۰	۱۴۰ - ۱۹۰
۵,۰	۴۵۰	۱۹۰ - ۲۵۰

**Materials:**

DIN Standard St۳۷, St۳۷-۲, St۳۷-۳, St۴۴, St۴۴,۲, St۴۴,۳, St۳۵,۸ & ...

EN Standard A۳۶, A۲۸۵ Gr. A, B, C, D & ...

Remarks:

- Just Consume Dry Electrode
- Rebaking: required on ۳۰۰ °C to ۳۵۰ °C for ۲ hours.