Стандарты	
AWS/ASME SFA – 5.1	E 6013
DIN 1913	E 43 22 R (C) 3
EN 499	E 380 RC 11
ISO 2560	E 380 RC 11

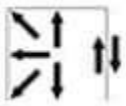
Применение/свойства:

Рутилово-целлюлозный электрод для общих монтажных работ; также для более легких листов. Очень подходит для контейнеров, емкостей и резервуаров из листового металла. Превосходная способность к сварке во всех положениях, включая вертикальное вверх и вниз. Идеально подходит для сварки угловых швовв вертикальном положении вниз.

Анализ металла сварного шва в % (типичные значения):				
C	Mn	Si	S	P
0.08	0.5	0.30	<0.02	<0.02

Механические свойства цельносварного металла: (единичные значения являются типичными)			
Прочность на разрыв ($Н/мм^2$)	**Предел текучести** ($Н/мм^2$)	**Удлинение** A5 (%)	**Ударная вязкость** (Дж) ISO – V +20°C 0°C
450 550	>360	>22	>60 >50

Параметры сварки		
Диаметр (мм)	Длина (мм)	Сила тока (A)
2.5	300	60 85
3.25	350	90 130
4	350	130 180
5	450	180 240



Материалы:

DIN Стандарт	St37-2 - St 44-2; St 37-0 - St 52-0; St 37.4 - St 52.4; StE 210.7 - StE 360.7; StE 210.7 TM - StE 360.7 TM; St 35.8 - St 45.8; HI; HII; 17mn 4; GS-38; GS-52
EN Стандарт	- S275JR; P235T1 - P355T1; P235T2; P355T2; L210 - L360NB; L290MB - L360MB; P235G1TH; P255G1TH; P235GH; P265GH; P295GH.
Стандарт ASTM	ASTMA36 a.A53 Gr. all; A106 Gr. A, B, C, A 135 Gr. A, B, A283 Gr. A, B, C, D; A366; A285 Gr. A, B, C; A500 Gr. A, B, C; A570 Gr. 30, 33, 36, 40, 45; A607 Gr.45; A668 Gr. A, B, A907 Gr. 30, 33, 36, 40; A935 Gr.45; A936 Gr. 50 APl 5 L Gr. B, X42-X46

Прокалка:
при необходимости 1 час при 100°C 120°C