

PL - POLSKA WERSJA.....	2
EN - ENGLISH VERSION	3
CZ - ČESKÁ VERZE	4
DE - DEUTSCHE VERSION.....	5
EL – ΕΛΛΗΝΙΚΗ ΕΚΔΟΣΗ.....	6
ES - VERSIÓN EN ESPAÑOL.....	7
FR - VERSION FRANÇAISE.....	8
HU - MAGYAR VÁLTOZAT.....	9
IT - VERSIONE ITALIANA.....	10
LT - LIETUVIŠKA VERSIJA	11
LV - LATVIEŠU VERSIJA	12
NL - NEDERLANDSE VERSIE	13
PT - VERSÃO PORTUGUESA.....	14
RO - VERSIUNEA ROMÂNĂ	15
RU - РУССКАЯ ВЕРСИЯ.....	16
SK - SLOVENSKÁ VERZIA.....	17
UA - УКРАЇНСЬКА ВЕРСІЯ	18



INSTRUKCJA

ELEKTRODA AWS E6013

Klasyczna elektroda "różowa" średnio otulona z dodatkiem celulozy w otulinie, do spawania konstrukcji stalowych narażonych na obciążenia statyczne i dynamiczne (konstrukcje okrętowe, budowlane, taboru komunikacyjnego, itp.).

Elektroda zalecana do prac montażowych.

Prąd spawania i biegunowość: stały (+ lub - na elektrodzie) lub przemienny.

Typowy skład stopiwa: C-0,08%; Mn-0,5%; Si-0,2%.

Pozycje spawania: PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG.

Dopuszczenia:

- ABS 2
- CE EN 13479
- DNV 2
- GL 2
- PRS 2
- UDT
- SFA/AWS A.5.1: E 6013
- EN ISO 2560-A: E 38 0 RC 11

Zalecana temperatura suszenia: 100 - 120°C 1/h

Wyprodukowano w P.R.C. dla:

F.H. GEKO

97-500 Radomsko

Kietlin, ul. Spacerowa 3

e-mail: geko@geko.pl



INSTRUCTION

ELECTRARD AWS E6013

Classic "pink" medium lagging electrode with cellulose in the lagging, for welding steel structures exposed to static and dynamic loads (shipbuilding, construction, rolling stock, etc.).

Electrode recommended for assembly work.

Welding current and polarity: direct (+ or - on electrode) or alternating.

Typical alloying composition: C-0.08%; Mn-0.5%; Si-0.2%.

Welding positions: PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG.

Approvals:

- ABS 2
- CE EN 13479
- DNV 2
- GL 2
- PRS 2
- UDT
- SFA/AWS A.5.1: E 6013
- EN ISO 2560-A: E 38 0 RC 11

Recommended drying temperature: 100 - 120°C 1/h

Produced in P.R.C. for:
F.H. GEKO
97-500 Radomsko
Kietlin, ul. Spacerowa 3
e-mail: geko@geko.pl



NÁVOD K POUŽITÍ

Elektroda AWS E6013

Klasická "růžová" elektroda se středním zpožděním a celulózou v zpoždění, pro svařování ocelových konstrukcí vystavených statickému a dynamickému zatížení (stavba lodí, stavebnictví, kolejová vozidla atd.).

Elektroda doporučená pro montážní práce.

Svařovací proud a polarita: stejnosměrný (+ nebo - na elektrodě) nebo střídavý.

Typické složení slitin: C-0,08 %; Mn-0,5 %; Si-0,2 %.

Polohy svařování: SVAŘOVÁNÍ: PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG.

Schválení:

- ABS 2
- CE EN 13479
 - DNV 2
 - GL 2
 - PRS 2
 - UDT
- SFA/AWS A.5.1: E 6013
- EN ISO 2560-A: E 38 0 RC 11

Doporučená teplota sušení: 100 - 120 °C 1/h

Vyrobena v Čínské lidové republice pro:

F.H. GEKO

97-500 Radomsko

Kietlin, ul. Spacerowa 3

e-mail: geko@geko.pl



ANLEITUNG

ELECTRARD AWS E6013

Klassische "rosafarbene" mittelumhüllte Elektrode mit Zellulose in der Umhüllung, zum Schweißen von Stahlkonstruktionen, die statischen und dynamischen Belastungen ausgesetzt sind (Schiffbau, Bauwesen, Schienenfahrzeuge, usw.).

Empfohlene Elektrode für Montagearbeiten.

Schweißstrom und Polarität: Gleichstrom (+ oder - an der Elektrode) oder Wechselstrom.

Typische Legierungszusammensetzung: C-0,08%; Mn-0,5%; Si-0,2%.

Schweißpositionen: PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG.

Zulassungen:

- ABS 2
- CE EN 13479
 - DNV 2
 - GL 2
 - PRS 2
 - UDT
- SFA/AWS A.5.1: E 6013
- EN ISO 2560-A: E 38 0 RC 11

Empfohlene Trocknungstemperatur: 100 - 120°C 1/h

Hergestellt in der VR China für:
F.H. GEKO
97-500 Radomsko
Kietlin, ul. Spacerowa 3
E-Mail: geko@geko.pl



ΟΔΗΓΙΕΣ

ELECTRARD AWS E6013

Κλασικό "ροζ" ηλεκτρόδιο μέσης υστέρησης με κυτταρίνη στην υστέρηση, για συγκόλληση χαλύβδινων κατασκευών που εκτίθενται σε στατικά και δυναμικά φορτία

(ναυπηγική, κατασκευές, τροχαίο υλικό, κ.λπ.).

Ηλεκτρόδιο που συνιστάται για εργασίες συναρμολόγησης.

Ρεύμα συγκόλλησης και πολικότητα: συνεχές (+ ή - στο ηλεκτρόδιο) ή εναλλασσόμενο.

Τυπική σύνθεση κραμάτων: C-0,08%- Mn-0,5%- Si-0,2%.

Θέσεις συγκόλλησης: PB, PC, PD, PE, PF, PG.

Εγκρίσεις:

- ABS 2
- CE EN 13479
 - DNV 2
 - GL 2
 - PRS 2
 - UDT
- SFA/AWS A.5.1: E 6013
- EN ISO 2560-A: E 38 0 RC 11

Συνιστώμενη θερμοκρασία ξήρανσης: 100 - 120°C 1/h

Κατασκευάστηκε στην Κ.Λ.Δ. για:

F.H. GEKO

97-500 Radomsko

Kietlin, ul. Spacerowa 3

e-mail: geko@geko.pl



INSTRUCCIONES

ELECTRARD AWS E6013

Electrodo clásico de revestimiento medio "rosa" con celulosa en el revestimiento, para soldar estructuras de acero expuestas a cargas estáticas y dinámicas (construcción naval, construcción, material rodante, etc.).

Electrodo recomendado para trabajos de montaje.

Corriente de soldadura y polaridad: continua (+ o - en el electrodo) o alterna.

Composición típica de la aleación: C-0,08%; Mn-0,5%; Si-0,2%.

Posiciones de soldadura: PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG.

Homologaciones:

- ABS 2
- CE EN 13479
 - DNV 2
 - GL 2
 - PRS 2
 - UDT
- SFA/AWS A.5.1: E 6013
- EN ISO 2560-A: E 38 0 RC 11

Temperatura de secado recomendada: 100 - 120°C 1/h

Producido en la R.P.C. para:
F.H. GEKO
97-500 Radomsko
Kietlin, ul. Spacerowa 3
e-mail: geko@geko.pl



INSTRUCTIONS

ELECTRARD AWS E6013

Electrode classique "rose" à gaine moyenne avec cellulose dans la gaine, pour le soudage des structures en acier exposées à des charges statiques et dynamiques (construction navale, bâtiment, matériel roulant, etc.).

Electrode recommandée pour les travaux d'assemblage.

Courant et polarité de soudage : direct (+ ou - sur l'électrode) ou alternatif.

Composition typique des alliages : C-0,08% ; Mn-0,5% ; Si-0,2%.

Positions de soudage : PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG.

Homologations :

- ABS 2
- CE EN 13479
- DNV 2
- GL 2
- PRS 2
- UDT
- SFA/AWS A.5.1 : E 6013
- EN ISO 2560-A : E 38 0 RC 11

Température de séchage recommandée : 100 - 120°C 1/h

Fabriqué en RPC pour:
F.H. GEKO
97-500 Radomsko
Kietlin, ul. Spacerowa 3
e-mail: geko@geko.pl



HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

ELECTRARD AWS E6013

Klasszikus "rózsaszín" közepes méretű, cellulózzal töltött hegesztőelektróda, statikus és dinamikus terhelésnek kitett acélszerkezetek hegesztéséhez (hajóépítés, építőipar, gördülőállomány stb.).

Összeszerelési munkákhoz ajánlott elektróda.

Hegesztési áram és polaritás: egyenáramú (+ vagy - az elektródán) vagy váltakozó.

Jellemző ötvözetű összetétel: C-0,08%; Mn-0,5%; Si-0,2%.

Hegesztési pozíciók: PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG.

Engedélyek:

- ABS 2
- CE EN 13479
- DNV 2
- GL 2
- PRS 2
- UDT
- SFA/AWS A.5.1: E 6013
- EN ISO 2560-A: E 38 0 RC 11

Ajánlott szárítási hőmérséklet: 100 - 120°C 1/h

Kínai Népköztársaságban készült, a következő részére:

F.H. GEKO

97-500 Radomsko

Kietlin, ul. Spacerowa 3

e-mail: geko@geko.pl



ISTRUZIONI

ELETTRODO AWS E6013

Elettrodo classico "rosa" a media lagatura con cellulosa nella gommatura, per la saldatura di strutture in acciaio esposte a carichi statici e dinamici (costruzioni navali, edili, materiale rotabile, ecc.).

Elettrodo consigliato per lavori di assemblaggio.

Corrente di saldatura e polarità: diretta (+ o - sull'elettrodo) o alternata.

Composizione tipica delle leghe: C-0,08%; Mn-0,5%; Si-0,2%.

Posizioni di saldatura: PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG.

Omologazioni:

- ABS 2
- CE EN 13479
 - DNV 2
 - GL 2
 - PRS 2
 - UDT
- SFA/AWS A.5.1: E 6013
- EN ISO 2560-A: E 38 0 RC 11

Temperatura di essiccazione consigliata: 100 - 120°C 1/h

Prodotto in R.P.C. per:
F.H. GEKO
97-500 Radomsko
Kietlin, ul. Spacerowa 3
e-mail: geko@geko.pl



NAUDOJIMO INSTRUKCIJA

ELECTRARD AWS E6013

Klasikinis "rausvas" vidutinio atsparumo suvirinimo elektrodas su celiulioze apvalkale, skirtas suvirinti plieno konstrukcijas, veikiamas statinių ir dinaminių apkrovų
(laivų statyba, statyba, riedmenys ir t. t.).

Elektrodas rekomenduojamas surinkimo darbams.

Suvirinimo srovė ir poliškumas: nuolatinė (+ arba - ant elektrodo) arba kintamoji.

Tipinė legiruojančių medžiagų sudėtis: C-0,08 %; Mn-0,5 %; Si-0,2 %.

Suvirinimo padėtys: PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG.

Patvirtinimai:

- ABS 2
- CE EN 13479
 - DNV 2
 - GL 2
 - PRS 2
 - UDT
- SFA/AWS A.5.1: E 6013
- EN ISO 2560-A: E 38 0 RC 11

Rekomenduojama temperatūra: 100-120°C 1/h

Pagaminta Kinijos Liaudies
Respublikoje, skirta:
F.H. GEKO
97-500 Radomsko
Kietlin, ul. Spacerowa 3
e-mail: geko@geko.pl



LIETOŠANAS INSTRUKCIJA

ELECTRARD AWS E6013

Klasiskais "rozā" vidējas nobīdeļošanas elektrods ar celulozi nobīdē, kas paredzēts tērauda konstrukciju metināšanai, kuras pakļautas statiskām un dinamiskām slodzēm (kuģu būve, būvniecība, ritošais sastāvs u. c.).

Elektrods ieteicams montāžas darbiem.

Metināšanas strāva un polaritāte: līdzstrāva (+ vai - uz elektroda) vai maiņstrāva.

Tipisks sakausējuma sastāvs: C-0,08 %; Mn-0,5 %; Si-0,2 %.

Metināšanas pozīcijas: METINĀŠANAS METODES: PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG.

Apstiprinājumi:

- ABS 2
- CE EN 13479
 - DNV 2
 - GL 2
 - PRS 2
 - UDT
- SFA/AWS A.5.1: E 6013
- EN ISO 2560-A: E 38 0 RC 11

Ieteicamā žāvēšanas temperatūra: 100 - 120°C 1/h

Ražots Ķīnas Tautas Republikā priekš:

F.H. GEKO

97-500 Radomsko

Kietlin, ul. Spacerowa 3

e-pasts: geko@geko.pl



GEBRUIKSAANWIJZING

ELECTRARD AWS E6013

Klassieke "roze" medium bekledingselektrode met cellulose in de bekleding, voor het lassen van staalconstructies blootgesteld aan statische en dynamische belastingen (scheepsbouw, constructie, rollend materieel, enz.).

Elektrode aanbevolen voor montagewerkzaamheden.

Lasstroom en polariteit: gelijkstroom (+ of - op elektrode) of wisselstroom.

Typische legeringssamenstelling: C-0,08%; Mn-0,5%; Si-0,2%.

Lasposities: PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG.

Goedkeuringen:

- ABS 2
- CE EN 13479
 - DNV 2
 - GL 2
 - PRS 2
 - UDT
- SFA/AWS A.5.1: E 6013
- EN ISO 2560-A: E 38 0 RC 11

Aanbevolen droogtemperatuur: 100 - 120°C 1/u

Gemaakt in de Volksrepubliek China voor:

F.H. GEKO

97-500 Radomsko

Kietlin, ul. Spacerowa 3

e-mail: geko@geko.pl



INSTRUÇÕES

ELECTRARD AWS E6013

Eléctrodo clássico "rosa" de revestimento médio com celulose no revestimento, para a soldadura de estruturas de aço expostas a cargas estáticas e dinâmicas (construção naval, construção civil, material circulante, etc.).

Eléctrodo recomendado para trabalhos de montagem.

Corrente e polaridade de soldadura: direta (+ ou - no eléctrodo) ou alternada.

Composição típica das ligas: C-0,08%; Mn-0,5%; Si-0,2%.

Posições de soldadura: PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG.

Homologações:

- ABS 2
- CE EN 13479
 - DNV 2
 - GL 2
 - PRS 2
 - UDT
- SFA/AWS A.5.1: E 6013
- EN ISO 2560-A: E 38 0 RC 11

Temperatura de secagem recomendada: 100 - 120°C 1/h

Produzido na R.P.C. para:
F.H. GEKO
97-500 Radomsko
Kietlin, ul. Spacerowa 3
e-mail: geko@geko.pl



INSTRUCȚIUNI

ELECTRARD AWS E6013

Electrod clasic "roz" de lagăr mediu cu celuloză în lagăr, pentru sudarea structurilor metalice expuse la sarcini statice și dinamice (construcții navale, construcții, material rulant etc.).

Electrod recomandat pentru lucrări de asamblare.

Curent de sudare și polaritate: directă (+ sau - pe electrod) sau alternativă.

Compoziția tipică a aliajului: C-0,08%; Mn-0,5%; Si-0,2%.

Poziții de sudare: PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG.

Aprobări:

- ABS 2
- CE EN 13479
 - DNV 2
 - GL 2
 - PRS 2
 - UDT
- SFA/AWS A.5.1: E 6013
- EN ISO 2560-A: E 38 0 RC 11

Temperatura de uscare recomandată: 100 - 120°C 1/h

Fabricat în R.P.C. pentru:
F.H. GEKO
97-500 Radomsko
Kietlin, ul. Spacerowa 3
e-mail: geko@geko.pl



ИНСТРУКЦИЯ

ЭЛЕКТРОД AWS E6013

Классический "розовый" электрод средней длины с целлюлозой в обкладке, для сварки стальных конструкций, подвергающихся статическим и динамическим нагрузкам (судостроение, строительство, подвижной состав и т.д.).

Электрод рекомендован для монтажных работ.

Сварочный ток и полярность: постоянный (+ или - на электроде) или переменный.

Типичный легирующий состав: C-0,08%; Mn-0,5%; Si-0,2%.

Позиции сварки: PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG.

Одобрения:

- ABS 2
- CE EN 13479
 - DNV 2
 - GL 2
 - PRS 2
 - UDT
- SFA/AWS A.5.1: E 6013
- EN ISO 2560-A: E 38 0 RC 11

Рекомендуемая температура сушки: 100 - 120°C 1/ч

Произведено в КНР для:
F.H. GEKO
97-500 Радомско
Kietlin, ul. Spacerowa 3
e-mail: geko@geko.pl



NÁVOD NA POUŽITIE

ELECTRARD AWS E6013

Klasická "ružová" stredne dlhá elektróda s celulózou v závese, určená na zváranie ocelových konštrukcií vystavených statickému a dynamickému zaťaženiu (stavba lodí, stavebníctvo, koľajové vozidlá atď.).

Elektróda odporúčaná na montážne práce.

Zvárací prúd a polarita: jednosmerný (+ alebo - na elektróde) alebo striedavý.

Typické zloženie zliatiny: C-0,08 %; Mn-0,5 %; Si-0,2 %.

Polohy zvárania: ZVÁRANIE: PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG.

Schválenia:

- ABS 2
- CE EN 13479
 - DNV 2
 - GL 2
 - PRS 2
 - UDT
- SFA/AWS A.5.1: E 6013
- EN ISO 2560-A: E 38 0 RC 11

Odporúčaná teplota sušenia: 100 - 120 °C 1/h

Vyrobené v Čínskej ľudovej republike pre:

F.H. GEKO

97-500 Radomsko

Kietlin, ul. Spacerowa 3

e-mail: geko@geko.pl



ІНСТРУКЦІЯ

Електрод AWS E6013

Класичний "рожевий" середньопокривний електрод з целюлозою в обмазці, для зварювання сталевих конструкцій, що піддаються статичним і динамічним навантаженням (суднобудування, будівництво, рухомий склад і т.д.).

Електрод рекомендований для монтажних робіт.

Зварювальний струм і полярність: постійний (+ або - на електроді) або змінний.

Типовий склад сплаву: C-0,08%; Mn-0,5%; Si-0,2%.

Позиції для зварювання: PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG

Допуски:

- ABS 2
- CE EN 13479
- DNV 2
- GL 2
- PRS 2
- UDT
- SFA/AWS A.5.1: E 6013
- EN ISO 2560-A: E 38 0 RC 11

Рекомендована температура сушіння: 100 - 120°C 1/год

Вироблено в КНР для:
F.H. GEKO
97-500 Радомсько
Kietlin, ul. Spacerowa 3
e-mail: geko@geko.pl