

PIPEWELD 6010 PLUS



Une électrode enduite de cellulose conçue pour le soudage des tuyaux et pipelines dans toutes les positions utilisant les techniques conventionnelles et de type tuyau de poêle. API 5L jusqu' X56, soudage en passe jusqu' X80.

Caractéristiques	
Classements	SFA/AWS A5.1 : E6010 EN ISO 2560-A : E 38 2 C 21
Agréments	FBTS : E 6010

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Courant de soudage	DC+(-)
Type d'alliage	Carbon Manganese
Type de revêtement	Cellulosic covering

Propriétés de traction types			
Condition	Limite d'élasticité	Résistance la traction	Allongement
AWS			
Brut de soudage	480 MPa (70 ksi)	590 MPa (86 ksi)	22 %

Propriétés de résilience Charpy V types		
Condition	Température d'essai	Valeur d'impact
AWS		
Brut de soudage	-20 °C (-4 °F)	50 J (37 ft-lb)
Brut de soudage	-30 °C (-22 °F)	40 J (30 ft-lb)

analyse du métal d'apport		
C	Mn	Si
0.11	0.44	0.13

Données d'apport de métal					
Diamètre	Courant	Tension	Efficacité (%)	Temps de fusion par électrode 90 % I max	Taux de dépôt 90 % I max
2.5 x 350 mm (0.098 x 13.8 in.)	60-80 A	34 V	79 %	54 sec	0.7 kg/h (1.5 lbs/h)
3.2 x 350 mm (1/8 x 13.8 in.)	75-130 A	25 V	69 %	57 sec	1.0 kg/h (2.2 lbs/h)
4.0 x 350 mm (5/32 x 13.8 in.)	100-190 A	30 V	63 %	58 sec	1.2 kg/h (2.6 lbs/h)
5.0 x 350 mm (0.197 x 13.8 in.)	160-240 A	28 V	71 %	65 sec	1.9 kg/h (4.2 lbs/h)