

Art der Umhüllung:

Zellulose

Strom:



* Wurzellage!

Schweißpositionen:



Pipeweld 6010 ist unsere zelluloseumhüllte Elektrode, die wir für alle Schweißpositionen empfehlen, insbesondere für Fall- und Überkopfpositionen. Die Elektrode zeichnet sich aus durch einen tief einbrennenden und kraftvollen Sprühlichtbogen sowie gute Schlackenentfernbarkeit. Die Mehrzahl der Anwendungen findet sich zwar im Verbindungsschweißen von Kohlenstoffstahl, aber auch die Eigenschaften auf verzinkten und einigen niedriglegierten Stählen sind nachweislich hervorragend. Zu den typischen Anwendungen gehören Schiffbau, allgemeiner Stahlbau, Brücken, Lagerbehälter, Rohrleitungen und Druckbehälterarmaturen.

Zu schweißende Grundwerkstoffe:

- Schiffbaugrobblech A-E, A(H)32-E(H)36, S315G1S-S355G3S
- Baustahl S185-S355J2G3, St.33-St.52.3, C(K)10-C(K)35
- Kesselbaustahl P235GH-P355GH, HI, HII, 17Mn4, 19Mn6
- Feinkornstahl P275N-P355NL2, S275N-S420N, StE285-EStE355, StE285TM-EStE355TM
- Rohrbaustahl P235T1-P355N, L210-L415MB, St37.0-St52.4, St45.8, X42-X60, StE210.7-StE360.7TM
- Stahlguss GP240R, GS45

Anwendungen:

- Schiffbau und Offshore
- Allgemeine Fertigung und Bau
- Energieerzeugung
- Reparatur und Instandhaltung
- Öl- und Gasindustrie

Chemische Zusammensetzung, Gew.-% Schweißgut – Richtwerte:

C	Mn	Si
0,12	0,5	0,14

Mechanische Gütewerte, Schweißgut – Richtwerte:

Zustand	0,2%-Dehngrenze MPa	Zugfestigkeit MPa	Bruchdehnung A ₅ in % (L ₀ =5d)	Schlagzähigkeit ISO-V in J
Im Schweißzustand	≥ 390	≥ 470	≥ 22	-30 °C ≥ 47 20 °C ≥ 70

Lieferformen und Schweißdaten:

Ø mm	Länge mm	Gewicht in kg 1000 Stück	Strom in A
2,5	350	17,7	50-80
3,2	350	25,5	80-130