

Tipo de revestimiento:

Celulósico

Corriente:



*pasada de raíz

Posiciones de soldadura:



Pipeweld 6010 es nuestro electrodo con revestimiento celulósico recomendado para todas las posiciones de soldadura, particularmente la vertical descendente y la sobrecabeza. Este electrodo se caracteriza por un poderoso arco tipo spray de penetración profunda y por el fácil desprendimiento de escoria. Se aplica mayormente en la unión de acero al carbono, pero está comprobado que los resultados de su aplicación en aceros galvanizados y en algunos de baja aleación son excelentes. Las aplicaciones típicas incluyen construcciones navales, construcciones en general, puentes, tanques de almacenaje, cañerías y soportes de recipientes a presión.

Materiales base a soldarse:

- Chapa naval A-E, A(H)32-E(H)36, S315G1S-S355G3S
- Acero estructural S185-S355J2G3, St.33-St.52.3, C(K)10-C(K)35
- Acero p/cald. P235GH-P355GH, HI, HII, 17Mn4, 19Mn6
- Acero de grano fino P275N-P355NL2, S275N-S420N, StE285-EStE355, StE285TM-EStE355TM
- Acero para cañerías P235T1-P355N, L210-L415MB, St37.0-St52.4, St45.8, X42-X60, StE210.7-StE360.7TM
- Acero fundido GP240R, GS45

Aplicaciones:

- Altamar y construcción naval
- Fabricación y construcción en general
- Generadores de energía
- Reparación y mantenimiento
- Industria de petrolera y gas

Composición química peso % metal de soldadura – estándar:

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

Propiedades mecánicas, metal de soldadura – estándar:

Condición	0,2% Punto cedente MPa	Resistencia tensil MPa	Elongación Lo=5d - %	Valores de impacto ISO-V J
Después de soldado	≥ 390	≥ 470	≥ 22	-30°C ≥ 47 20°C ≥ 70

Embalaje y soldadura:

Díam. mm.	Longitud mm.	Peso (kg) 1000 pzas.	Corriente A
2,5	350	17,7	50-80
3,2	350	25,5	80-130