

Type d'enrobage :
Cellulosique

Courant :



* Pénétration

Positions de soudage :



Pipeweld 6010 est notre électrode à enrobage cellulosique recommandée pour toutes les positions de soudage, en particulier la verticale descendante et le plafond. Cette électrode se distingue par un arc allongé puissant et à forte pénétration et par un laitier facilement détachable. La majorité des applications se situe dans l'assemblage d'acier au carbone, bien que les performances sur des aciers galvanisés et certains aciers faiblement alliés se révèlent également excellentes. Les applications types incluent la construction navale, la construction générale, le génie civil, les cuves de stockage, la tuyauterie et les accessoires de réservoirs sous pression.

Matériaux de base à souder :

- Acier coque A-E, A(H)32-E(H)36, S315G1S-S355G3S
- Acier de construction S185-S355J2G3, St.33-St.52.3, C(K)10-C(K)35
- Acier à chaudières P235GH-P355GH, HI, HII, 17Mn4, 19Mn6
- Acier à grains fins P275N-P355NL2, S275N-S420N, StE285-ESTE355, StE285TM-ESTE355TM
- Acier pour tubes P235T1-P355N, L210-L415MB, St37.0- St52.4, St45.8, X42-X60, StE210.7-StE360.7TM
- Acier coulé GP240R, GS45

Applications :

- Construction navale & offshore
- Construction & fabrication générales
- Productions d'énergie
- Réparation & Maintenance
- Pétrole & Gaz

Composition chimique, % poids du métal de soudage – valeurs typiques :

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

Propriétés mécaniques, métal de soudage – valeurs typiques :

Condition	Limite d'élasticité 0,2 % MPa	Résistance à la traction MPa	Allongement Lo=5d - %	Valeurs de résilience ISO-V J
Brut de soudage	≥ 390	≥ 470	≥ 22	-30°C ≥ 47 20°C ≥ 70

Données de conditionnement et de soudage :

Diam. mm.	Longueur mm.	Poids (kg) 1000 pièces	Courant A
2,5	350	17,7	50-80
3,2	350	25,5	80-130