HILCO E6011

Électrode enrobée – réparation & maintenance – acier non allié

AWS A5.1 : E 6011

Type d'enrobage :
Cellulosique

Courant :

Positions de soudage :

E6011 est notre électrode universelle pour toutes les positions de soudage. Cette électrode se distingue par un arc allongé puissant et à forte pénétration et par un laitier directement 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-D, A(H)32-D(H)36, S315G1S-S355G3S
  Acier de construction S185-S355J2, St.33-St.52, C(K)10-C(K)35
  Acier à chaudières P235GH-P295GH, HI, HII, 17Mn4
  Acier à grains fins P275N-P355N, S275N-S355M,
  StE285-StE 355, StE285-StE355TM
- Acier pour tubes P235T1-P355N, L210-L360NB, St37.0-St52,
  St45.8, X42-X52, StE210.7-StE360.7TM
- Acier coulé GP240R, GS45

Applications :

- Construction navale & offshore
- Construction & fabrication générales
- Production d'énergie
- Réparation & Maintenance

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

C	Mn	Si	S	P
0,105	0,30	0,092	0,010	0,015

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	≥ 380	≥ 445	≥ 25	-30ºC ≥ 34

Données de conditionnement et de soudage :

Diam. mm.	Longueur mm.	Poids (kg) 1000 pièces	Courant A
2,5	350	20,8	50-90
3,2	350	28,8	80-120
4,0	350	43,1	110-150