Lincoln® 6010

CARACTÉRISTIQUES

- Electrode enrobée cellulosique utilisée pour les applications de soudage sur pipelines de nuance X52 et X60
- Recommandée pour les passes de racine et de remplissage, selon la nuance du tube
- Excellente soudabilité en toutes positions
- Conçue pour fonctionner avec des courants DC+ et DC-
- Lots testés avec certificats 3.1 indiquant la composition réelle du métal fondu et ses propriétés mécaniques

APPLICATIONS TYPIQUES

- Pipelines

CLASSIFICATION

AWS A5.1	E 6010
EN ISO 2560-A	E 38 3 C 2 1

TYPE DE COURANT

DC-; DC+

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes positions

HOMOLOGATIONS

ABS, TÜV

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si
0.1	0.6	0.2

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Condition	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)		Résilience ISO-V (J)	
				4d	5d	+20°C	-30°C
AWS A5.1	AW	≥330	≥430	≥22	-	-	≥27
EN ISO 2560-A	AW	≥380	470-600	-	≥20	-	≥47
Valeurs typiques	AW	420	495	30	26	83	74

AW = Brut de soudage

- = non spécifié

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
2,5 x 350	40-80
3,2 x 350	60-110
4,0 x 350	90-140

DIAMETRES ET CONDITIONNEMENTS DISPONIBLES

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
2,5 x 350	MCAN	555	9.0	627257
3,2 x 350	MCAN	355	9.5	627258
4,0 x 350	MCAN	355	9.5	627259

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:

Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression.
Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.