Lincoln® 6010

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Electrodo revestido celulósico para pases de raíz y en caliente, así como para relleno y acabado hasta tuberías de grado X60
- También para pases de raíz en aceros de tubería de mayor resistencia, hasta tuberías de grado X80
- Excelente soldabilidad en todas las posiciones
- Diseñado para su uso con corriente DC+ y DC-
- Lotes ensayados con certificado 3.1 para proporcionar la composición real del metal de soldadura y las propiedades mecánicas.

APLICACIONES TÍPICAS

- Pipeline

CLASIFICACIÓN

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

TIPO DE CORRIENTE

DC-; DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones

HOMOLOGACIONES

ABS, TÜV

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si
0.1	0.6	0.2

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%) 4d	Alargamiento (%) 5d	Impacto ISO-V (J) +20°C	Impacto ISO-V (J) -30°C
AWS A5.1	AW	≥330	≥430	≥22	-	-	≥27
EN ISO 2560-A	AW	≥380	470-600	-	≥20	-	≥47
Valores típicos	AW	420	495	30	26	83	74

AW = Recien soldado

- = no especificado

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
2,5 x 350	40-80
3,2 x 350	60-110
4,0 x 350	90-140

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
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

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimiento de soldadura son adecuados

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:

Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.