Lincoln® 6010

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Elettrodo rivestito cellulosico per passata di radice e passate a caldo, nonché per riempimento e finitura fino a tubazioni di grado X60
- Anche per passate di radice su acciai per tubazioni ad alta resistenza, fino a tubazioni di grado X80
- Eccellente saldabilità in tutte le posizioni
- Progettato per l'uso con corrente continua DC+ e DC-
- Lotti certificati 3.1 per fornire la composizione reale del materiale di saldatura e le proprietà meccaniche.

APPLICAZIONI TIPICHE

- Condutture

CLASSIFICAZIONE

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

TIPO DI CORRENTE

DC-; DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni

APPROVAZIONI

ABS, TÜV

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si
0.1	0.6	0.2

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Condizione	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%) 4d	Allungamento (%) 5d	Resilienza ISO-V (J) +20°C	Resilienza ISO-V (J) -30°C
AWS A5.1	AW	≥330	≥430	≥22	-	-	≥27
EN ISO 2560-A	AW	≥380	470-600	-	≥20	-	≥47
Valori tipici	AW	420	495	30	26	83	74

AW = As welded

- = non specificato

REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
2,5 x 350	40-80
3,2 x 350	60-110
4,0 x 350	90-140

DIMENSIONI E CONFEZIONAMENTI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
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

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietŕ meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneitŕ del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:

Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.
Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.