

Lincoln® 6010

EIGENSCHAFTEN

- Celluloseumhüllte Stabelektrode für Wurzel- und Warmgänge sowie für Füll- und Decklagen bis Rohrgüte X52
- Auch für Wurzellagen bei höherfesten Rohrstählen, bis Rohrgüte X80 geeignet
- Ausgezeichnete Verschweißbarkeit in allen Positionen
- Ausgelegt für den Betrieb mit Gleichstrom DC+ und DC-
- Q2-chargenüberwacht und geprüft, um die tatsächliche Schweißgut-Zusammensetzung und die mechanischen Eigenschaften sicherzustellen

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Rohrleitungen

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.1 E 6010
EN ISO 2560-A E 38 3 C 21

STROMART

DC-; DC+

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen

ZULASSUNGEN

ABS, TÜV

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

C	Mn	Si
0.1	0.6	0.2

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Zustand	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)		Kerbschlagzähigkeit 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
Typische Werte	AW	490	520	28	24	80	64

AW (U) =unbehandelt

- = keine Angabe

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
2,5 x 350	40-80
3,2 x 350	60-110
4,0 x 350	90-140

LIEFERFORMEN UND VERPACKUNG

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
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