Lincoln® 6010

CARACTERISTICI DE TOP

- Electrod învelit celulozic pentru stratul de rădăcină și trecerile la cald, precum și pentru umplere și stratul de acoperire până la conducte de calitate X60
- De asemenea, pentru straturi de rădăcină la oțeluri pentru conducte cu rezistență mai mare, până la conducte de clasă X80
- Sudabilitate excelenta in toate pozitiile
- Proiectat pentru utilizare atât cu curent DC+ cât și DC-
- Loturi testate 3.1 pentru a furniza compoziția reală a metalului depus și proprietățile mecanice

APLICATII TIPICE

- Magistrale de tevi

CLASIFICARE / INCADRARE

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

TIP CURENT

DC-; DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile

APROBARI

ABS, TÜV

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (%)

C	Mn	Si
0.1	0.6	0.2

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Conditii	Limita de curgere (MPa)	Rezistenta la rupere Rm (MPa)	Alungire (%)		Impact 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
Valori tipice	AW	420	495	30	26	83	74

AW = Stare sudata

- = nespecificat

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 350	40-80
3,2 x 350	60-110
4,0 x 350	90-140

DIMENSIUNI DISPONIBILE SI AMBALARE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
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

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudata și testată conform standardelor prescrise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compozitia chimica a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile aici:

Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipăririi.
Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.