

Lincoln® 6010

CARACTERISTICI DE TOP

- Electrode învelit celulozic pentru stratul de rădăcină și trecerile la cald, precum și pentru umplere și stratul de acoperire până la conducte de calitate X52
- De asemenea, pentru straturi de rădăcină la oțeluri pentru conducte cu rezistență mai mare, până la conducte de clasă X80
- Sudabilitate excelentă în toate pozițiile
- Proiectat pentru utilizare atât cu curent DC+ cât și DC-
- Lot Q2 controlat și testat pentru a asigura compoziția reală a sudurii și proprietățile mecanice

APLICATII TIPICE

- Magistrale de tevi

CLASIFICARE / INCADRARE

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

TIP CURENT

DC-; DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozițiile

APROBARI

ABS, TÜV

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUR (%)

| | | |
|----------|-----------|-----------|
| C | Mn | Si |
| 0.1 | 0.6 | 0.2 |

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUR

| | Conditii | Limita de curgere (MPa) | Rezistența la rupere R _m (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 | 490 | 520 | 28 | 24 | 80 | 64 |

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 |