

Clasificación

AWS A5.1: E 6010

EN ISO 2560-A: E 38 3 C 21

EN 499 : E 38 3 C 21

Descripción y aplicaciones

Electrodo de penetración profunda recubierto de celulosa para la soldadura de tuberías en todas las posiciones utilizando técnicas convencionales y de tubos de estufa. Se caracteriza por la profundidad del arco, contundente y tipo spray. Excelente arco de golpe y re-golpe. Es adecuado para soldar pasadas de raíz, de llenado y de recubrimiento.

- Excelente electrodo para todas las posiciones.
- Ideal para soldadura de tuberías y tuberías.
- Excelentes propiedades mecánicas en su clase.

Materiales de base

L210 - L360, X42 - X52, API Grades A25 A & B.

Propiedades mecánicas todos metales (estándar)

Tratamiento calor Rm	Fuerza de tensión Rm (N/mm ²)	Fuerza de producción Rm (N/mm ²)	Elongación A5 (%)	Energía impacto ISO- V (J) RT -30°C
Al soldar	470	400	30	47

Composición metal Soldadura (estándar) (%)

C	Si	Mn
0.10	0.20	0.60

Almacenamiento y secado final

Mantener seco y evitar la condensación. Generalmente no es necesario volver a secar. Si es necesario: 70 ° C durante 30 minutos una sola vez.

Condiciones actuales

Diámetro (mm)	Largo (mm)	Corriente (A)
2.40 /2.50	350	40-70
3.15 /3.20	350	70-100
4.00	350	100-140
4.80	350	130-170

Recomendaciones de soldadura



Posiciones de soldadura

