

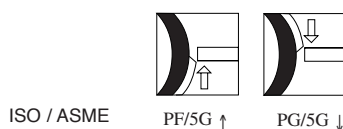
Clasificación

AWS A5.1 : E6010
 UNE-EN 499: E 42 2 C 25

Descripción General

Electrodo celulósico para tubería y soldadura general.
 Para calidades de tubería hasta incluso X52.
 De gran ductilidad para las pasadas de raíz.
 Muy buena penetración que asegura buena inspección de la raíz.
 Fácil encendido del arco, fácil eliminación de escoria.
 El gran volumen de gas generado elimina la porosidad.
 Reduce problemas al soldar aceros sucios y engrasados.

Posiciones de Soldadura



Tipo de Corriente

CC elec. +

Homologaciones

LR	TÜV	UDT
3	+	+

Composición química (% en peso), típica, metal depositado

C	Mn	Si	P	S
0,15	0,44	0,20	0,010	0,012

Propiedades mecánicas, metal depositado

Condición	Lim. Elast (N/mm ²)	R. Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J)	
				-20°C	-29°C
Sin tratamiento					
Requerido AWS min.	331	414	22	--	27
Requerido EN 499	420 min	500-640	20 min	47	--
Valores típicos	440	520	26	60	50

Empaquetado, tamaños disponibles e identificación

Díámetro(mm)	2,5	3,2	4,0	5,0
Longitud (mm)	350	350	350	350
Unidad: Lata				
Piezas/unid.	490	305	215	135
Peso neto/unid. (Kg)	7,5	7,7	8,3	8,2

Identificación

Marcado: 6010

Nota: Lincoln KD,S.A. se reserva el derecho de modificar sin previo aviso las características de los productos presentados en este documento, y debe considerarse únicamente como guía de consulta.

Materiales a soldar

Acero tubería	EN 10208	L210, L240
	EN 10208-2	L210, L240, L360
	EN 10216-1/10217-1	P235, P275, P355
	API 5LX	X42, X46, X52
	Gaz de France	X42, X46, X52

Hoja de cálculo

Tamaño Diam.xlong. (mm)	Corriente Rango (A)	Tiempo por electrodo (s)*	Energía E(KJ)	V. Dep. a Intensidad máx. H(kg/h)	Peso/ 1000 unid. (kg)	Electrodos/ kg metal dep. B	kg Electrodo/ kg metal dep. 1/N
2,5x350	40-70	DC+			15,3		
3,2x350	65-130	DC+			25,2		
4,0x350	90-175	DC+			38,6		
5,0x350	140-225	DC+			60,7		

Parámetros óptimos de soldadura

Posición Diámetro (mm)	5G ascendente Intensidad (A)	5G descendente
2,5	55	65
3,2	90	110
4,0	130	150
5,0	150	165

Consejos de aplicación

Material L360 (X56), requiere precalentamiento (según EN 1011-1). Las abrazaderas deben quitarse después de finalizar la pasada de raíz, y la pasada siguiente (“pasada caliente”) debe empezar dentro de los 5 min. después de la pasada de raíz. Use electrodos directamente del envase metálico.