

AWS E6010

ISO E 42 3 C 25

## CARACTÉRISTIQUES

Electrode à enrobage cellulosique pour le soudage des tubes.  
 Excellente pénétration garantissant une très bonne compacité en passe de racine.  
 Soudage des aciers jusqu'à la nuance X52

## APPLICATIONS PRINCIPALES

Industrie du pétrole, du Gaz.  
 Electrode homologuée GDF

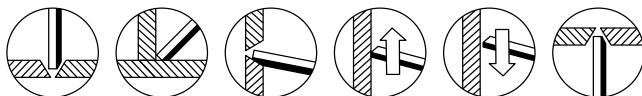
## ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

| C    | Mn   | Si   |
|------|------|------|
| 0.15 | 0.50 | 0.25 |

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

|                 | Charge Rupt.         | Limite Élast.                     | Allongement | Température | Résilience | Dureté |
|-----------------|----------------------|-----------------------------------|-------------|-------------|------------|--------|
|                 | Rm N/mm <sup>2</sup> | R <sub>eL</sub> N/mm <sup>2</sup> | A5d%        | °C          | J          | HV     |
| Brut de soudage | 520                  | 440                               | 26          | -30         | 65         |        |

## POSITIONS DE SOUDAGE



## NATURE DU COURANT

DC+/DC- (passe de fond)

## ETUVAGE

Utiliser l'électrode dès sa sortie de l'emballage.

## APPROBATIONS

LR

TÜV

## CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

| Ø x L (mm) | Référence | Electrodes/Etui | Poids/Etui (kg) | Etuils/Carton | Intensité (A) |
|------------|-----------|-----------------|-----------------|---------------|---------------|
| 2.5 x 350  | 8510-2535 | 480             | 7.6             | 1             | 40-70         |
| 3.2 x 350  | 8510-3235 | 270             | 7.1             | 1             | 65-130        |
| 4.0 x 350  | 8510-4035 | 195             | 7.8             | 1             | 90-175        |
| 5.0 x 350  | 8510-5035 | 130             | 8.0             | 1             | 130-190       |

## A NOTER

Emballé en étuis métalliques sortis hermétiquement. Electrodes à utiliser directement après ouverture.