



S-6010.D

CELLULOSIQUES



AWS E 6010

ISO E 38 0 C 21

CARACTÉRISTIQUES

Electrode à enrobage cellulosique pour le soudage des tubes.
Excellente pénétration garantissant une très bonne compacité en passe de racine.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Industrie du pétrole, du Gaz...
L210 - L360 ; P235 - P355 ;
API 5LX ; X42 - X52

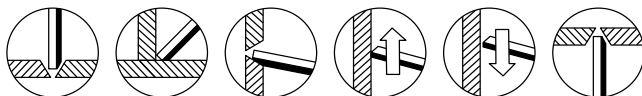
ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si
0.10	0.40	0.20

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Température	Résilience	Dureté
	R _m N/mm ²	R _{eL} N/mm ²	A5d%	°C	J	HV
Brut de soudage	517	447	32	-30	62	

POSITIONS DE SOUDAGE



NATURE DU COURANT

DC +

ETUVAGE

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

APPROBATIONS

LR BV DNV GL ABS KR NK CWB

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
2.6 x 300	8510-2026		5.0	4	40-70
3.2 x 350	8510-2032		5.0	4	65-130
4.0 x 450	8510-2040		5.0	4	90-175
5.0 x 450	8510-2050		5.0	4	140-225

A NOTER :

Enlever les clamps après la passe de pénétration et enchaîner la passe suivante dans les 5 minutes.

Toutes les fiches techniques et les fiches de données de sécurité de nos produits sont disponibles sur : www.weldx.com