

P-6010

Celulósico • No Aleado

PHILARC
THE NO.1 CHOICE OF WELDERS

ESPECIFICACIONES:

AWS A5.1 E6010

DESCRIPCIÓN Y CARACTERÍSTICAS:

- Electrodo tipo celulósico con polvo de hierro
- Alta tasa de deposición (velocidad de soldadura rápida)
- Diseñado para usar con polaridad inversa de CC (CC+)
- Solidificación rápida, fuerza de arco estable, penetración fuerte y profunda
- Excelente soldabilidad en posiciones verticales y sobrecabeza .
- Recubrimiento que genera escoria delgada para facilitar su remoción
- Metal de soldadura de alta calidad con alta ductilidad

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DE SOLDADURA (%):

	C	Si	Mn	P	S
Típico	0.10	0.20	0.50	0.013	0.012
Requerido AWS	0.20max	1.00max	1.20max	N/S	N/S

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DE SOLDADURA:

	Resistencia a la Traccion (N/mm ²)	Limite de fluencia (N/mm ²)	Elongacion (%)	Valor de Impacto (-29°C,J)
Típico	500	420	27	-29°, 85
Requerido AWS	430min	330min	22min	27min

DATOS TÍPICOS DE FUNCIONAMIENTO:

Corriente (Amps)		Ø x Long.(mm)			
		2.5x350	3.2x350	4.0x350	5.0x350
DC(+)	Min.	50	80	100	140
	Max.	80	110	150	200

POSICION DE SOLDADURA:

- Todas las posiciones (incluida vertical descendente)



APLICACIONES:

- Construcción y reparación de barcos
- Acero galvanizado y oxidado
- Recipientes a presión
- Soldadura de tuberías

COMENTARIOS: