

SOLDADURA E6010 WS TOOLS



DESCRIPCIÓN

El electrodo E6010 está recubierto con alta celulosa y sodio, diseñado para soldadura de respaldo, pases de raíz, relleno y soldadura cosmética en tuberías de acero dulce. Su formulación con celulosa ecológica reduce los olores y la emisión de humos, mejorando las condiciones de trabajo. Proporciona un arco estable y una gran fuerza de penetración, ideal para soldar en todas las posiciones, incluyendo la operación vertical descendente.

ESPECIFICACIONES

- Tipo de revestimiento: Alta celulosa, sodio.
- Posiciones de soldadura: Plana (F), Horizontal (H), Horizontal-Vertical (HF), Sobre cabeza (OH), Vertical (V), Vertical descendente (VD).
- Tipo de corriente: DCEP.
- Composición química típica del metal depositado (% en peso):
 - o Carbono (C): 0.091
 - Manganeso (Mn): 0.55
 - **Silicio** (Si): 0.17
 - **Azufre** (S): 0.010
 - **Fósforo** (P): 0.011
 - Níquel (Ni): 0.011
 - o Cromo (Cr): 0.001

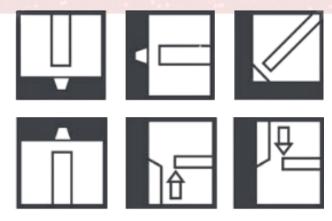
FUNCION

El electrodo E6010 está diseñado para soldar tuberías de acero dulce en aplicaciones que requieren soldadura de respaldo, pases de raíz y soldaduras cosméticas. Su arco estable permite un excelente desempeño en todas las posiciones, incluso en vertical descendente.

USOS

- Tuberías de acero dulce.
- Soldaduras de respaldo y pases de raíz.
- Relleno y acabados cosméticos en estructuras metálicas.

POSICIÓN ELECTRODO





- Molibdeno (Mo): 0.003
- Vanadio (V): 0.012
- Propiedades mecánicas del metal depositado:
 - Límite de fluencia (Yield Point): 400
 - Resistencia a la tracción (Tensile Strength): 500 MPa
 - Alargamiento: 29%
 - Impacto a -30°C: 80J
- Inspección radiográfica: Grado II

PARÁMETROS RECOMENDADOS

corriente recomendada (DC*)

- 2.5 mm x 350 mm:
 - Plana/Horizontal: 60A-90A
 - Vertical/Sobre cabeza: 50A-80A
- 3.2 mm x 350 mm:
 - Plana/Horizontal: 70A-110A
 - Vertical/Sobre cabeza: 60A-100A
- 4.0 mm x 350 mm:
 - Plana/Horizontal: 110A-150A
 - Vertical/Sobre cabeza: 100A-140A
- 5.0 mm x 350 mm:
 - Plana/Horizontal: 150A-200A
 - Vertical/Sobre cabeza: 140A-180A

RECOMENDACIONES

- 1. Mantener el embalaje en buenas condiciones para evitar la humedad.
- 2. Normalmente no requiere secado adicional. En caso de humedad severa, hornear a 70-80°C durante 30-60 minutos antes de soldar.
- 3. Para electrodos de 5.0 mm, se recomienda mayor empuje y menor corriente para optimizar el rendimiento de la soldadura.

CERTIFICACIÓNES

AWS A5.1 E6010 BS EN ISO 2560-B-E 43 10 A CSA W48-01 E4310 GB/T 5117 E4310





