

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):
 - **Carbono** (C): 0.091
 - **Manganeso** (Mn): 0.55
 - **Silicio** (Si): 0.17
 - **Azufre** (S): 0.010
 - **Fósforo** (P): 0.011
 - **Níquel** (Ni): 0.011
 - **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 MPa
 - 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.

CERTIFICACIONES

AWS A5.1 E6010

BS EN ISO 2560-B-E 43 10 A

CSA W48-01 E4310

GB/T 5117 E4310



321 2376213



Carrera 33 # 58 - 105 Avenida Ferrocarril



comercial@wscolombia.com.co



Barrancabermeja - Santander - Colombia

www.wscolombia.com.co