

## Pipeweld 6010



### Stabelektrode

EN ISO 2560-A SFA/AWS A5.1 (EN 499) (DIN 1913)	E 38 2 C 2 1 E6010 (E 38 2 C 2 1) (E 43 43 C4)
---	---

### Kurzcharakteristik

Zellulose-umhüllte Fallnahtelektrode für den Rohrleitungsbau. Für alle Positionen geeignet, neben der Fallnahteignung auch zum Wurzelschweißen in steigender Position, dies wird wegen der besseren Flankenerfassung und leichter beherrschbarem Schmelzbad oft am Minuspol ausgeführt. Geeignet für das Schweißen von root- und hotpass an härtesten Rohrwerkstoffen (z.B. X70) vor dem Schweißen mit basischen Fallnahtelektroden oder härtesten Zellulose-Elektroden.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

API 5 LX: X42 - X60, L240NB - L415NB, L290MB - L415MB u. ä.

### Rücktrocknung

Nicht rüchtrocknen!

### Schweißposition



### Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn
0,1	0,2	0,5

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Streckgrenze ReL N/mm <sup>2</sup>	Festigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO-V -20°C    -30°C    J
U	≥ 380	470-600	≥ 20	≥ 47    ≥ 27

### Stromeignung

= + ( = - )

### Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	Schweißstrom max A	Ausbringen ca. %	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektroden- anzahl pro kg Schweißgut	kg Schweißgut pro Stunde Brennzeit	Sekunden pro Elektrode
2,5	350	40	80	97	0,66	89	0,7	56
3,2	350	60	110	94	0,64	58	1,0	60
4,0	350	90	140	96	0,65	37	1,3	73

### Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

LR, TÜV