

Pipeweld 6010 Plus



Stabelektrode

EN ISO 2560-A
SFA/AWS A5.1

E 38 2 C 2 1
E6010

Kurzcharakteristik

Zellulose-umhüllte Fallnahtelektrode für den Rohrleitungsbau. Für alle Positionen, insbesondere für Fallnahtschweißungen mit tiefem Einbrand am Pluspol. Wurzelschweißungen am Minuspol fallend oder steigend.

Geeignet für das Schweißen von Root- und Hotpass, Füll- und Decklagen an Rohrwerkstoffen bis X56, Wurzelschweißungen bis X80.

Wird in Dosenverpackungen á 20 kg geliefert.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

API 5 LX: X42 - X52, L290NB - L360NB, L290MB - L360MB, Wurzelschweißen bis X80 / L555MB u. ä.

Rücktrocknung

Nicht rücktrocknen!

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

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

Gütwerte des reinen Schweißgutes

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

Stromeignung

= + (= -)

Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	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	60	80	78	0,79	100	0,7	50
3,2	350	75	130	68	0,57	66	1,0	52
4,0	350	100	190	61	0,64	50	1,4	53

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

FBTS