



Información Técnica

ESAB 6010 P

AWS / SFA 5.1 CLASE E6010
CORRIENTE DIRECTA, ELECTRODO POSITIVO
ASME SFA 5.1 (A-1, F-2)
ABS- AWS A5.1
CWB-CSAW 48.1 E41010

DESCRIPCION:

Electrodo celulósico de excelente calidad, especialmente diseñado para obtener máxima penetración. Esto lo define como el mejor electrodo para fondeo de tubería y recipientes sometidos a alta presión, así como estructuras de toda clase. Con este electrodo se obtienen soldaduras de calidad radiográfica, la unión soporta la drástica prueba destructiva de doblez guiado, tanto de raíz como de cara.

APLICACIONES:

Se usa ampliamente en el fondeo de tubería y recipientes sometidos a alta presión (oleoductos, gasoductos, calderas), tanques de almacenamiento, puentes y estructuras en general. También puede ser utilizado para soldar acero de baja aleación en donde el espesor de las secciones no exceda de 1/4".

PROCEDIMIENTO:

Para soldadura horizontal y vertical descendente, mantenga un arco corto con el electrodo inclinado a un ángulo de 5° a 10° en la dirección del viaje, llevando un ligero movimiento de oscilación, deteniéndose en los bordes solo el tiempo suficiente para asegurar una fusión completa. Para soldadura vertical ascendente y sobre cabeza, mantenga el electrodo perpendicular a la superficie de trabajo.

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS (Como queda la soldadura):

Límite elástico (psi)	65,000
Resistencia a la Tensión (psi)	77,000
Elongación en 2" (%)	23
Resistencia al impacto Charpy (lb.pie @ -20°F)	20 a 70

ANÁLISIS QUÍMICO TÍPICO DEL DEPÓSITO (%):

C	Mn	Si	P	S
0.07	0.60	0.20	0.010	0.018

AMPERAJE RECOMENDADO:

DIÁMETRO	1/8"	5/32"	3/16"
Plana	85 - 130	140 - 175	170 - 225
Vertical	75 - 110	90 - 150	140 - 190
Sobre Cabeza	75 - 110	90 - 150	140 - 190

