

CELWELD 6010

Electrodes MMA [SMAW]

Low alloyed steel

CLASSIFICATION: EN ISO 2560-A : E 42 2 C 21 AWS A-5.1 : E 6010	APPROVALS:	APPLICATION: Petrochemical and chemical industry
---	-------------------	--

Целлюлозный электрод, предназначенный для сварки трубопроводов и монтажных работ в сложных условиях (например, работы в поле). Рекомендован для сварки во всех положениях, прежде всего в PG, таких элементов как трубопроводы, цистерны, резервуары и другие конструкции. Электрод не нуждается в источнике тока, предназначенном для целлюлозных элементов. Сушка электродов не допускается.

Base material

	EN
Строительные стали:	S235-S355
Котельные плиты:	P235GH-P275GH
API SPEC. 5L:	A, B, X42, X46, X52, X56 и корневой проход к API-классу X80
DIN 17172:	StE 210.7, StE 240.7, StE 290.7 (TM), StE 360.7 (TM) и корневой проход к StE 550.7 (TM)

Typical chemical composition %

C	Si	Mn
0,12	0,30	0,50

Typical mechanical properties

Yield strength Re [N/mm2]	>420
Tensile strength Rm [N/mm2]	500-640
Elongation A5 [%]	>20
Impact energy Kv [J]	>47] (-20°C) / >27] (-30°C) /
Coating type	целлюлозное
Welding current	 
Welding positions	
Redrying	запрещено
Additional description	сварочный ток: DC- плавление, DC+ выполнение

Welding parameters and packing

Ø	Длина [мм]	Ток сварки [A]
2,5	350 /	40-70
3,2	350 /	65-130
4,0	350 /	110-140
4,5	350 /	140-200

METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.

ul. Mikołajczyka 57, 41-200 Sosnowiec

+48 (32) 297 75 50 - 51

+48 (32) 297 75 88

export@metalweld.pl