

Désignation normalisée

AWS A5.1 : E6010
 EN 499: E 42 3 C 25

Avantages et caractéristiques principaux

Electrode à enrobage cellulosique pour tuyauterie et soudure en général.

Ductilité élevée pour les passades de racine.

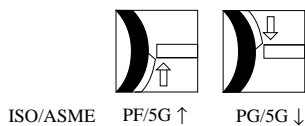
Pénétration très bonne.

Grande facilité d'amorçage et de décrochage.

Génération d'un volume de gaz très élevée qui élimine la porosité.

Réduction des problèmes quand on soude des aciers sales et graissés.

Positions de soudage



Nature du courant

CC élec. +

Homologations

LR	TÜV	UDT	Gaz de France
3	+	+	+

Analyse chimique typique du métal déposé

C	Mn	Si	P	S
0,15	0,50	0,25	0,010	0,010

Caractéristiques mécaniques du métal déposé

Condition	Lim. Elast. (N/mm ²)	Rés. rupture (N/mm ²)	Allongement (%)	Résilience ISO-V(J)	
				-20°C	-29°C
Brut de soudage					
Impositions AWS min.	331	414	22	--	27
Impositions EN 499	420 min	500-640	20 min	--	47
Valeurs typiques	440	520	26	70	65

Conditionnement et diamètres disponibles

Diamètre(mm)	2,5	3,2	4,0	5,0
Longueur (mm)	350	350	350	350

Unité: Boîte

Pièces/unité 480 275 205 135

Poids net/unité (Kg) 7,6 7,2 8,2 8,3

Identification

Marquage: 6010

Couleur du Bout: Aucune

Note: L'information présentée dans ce document peut être modifiée sans préavis.
 Leur description ne peut pas, en aucun cas, revêtir un caractère contractuel.

Nuances des aciers à souder

Tuyauterie	EN 10208	L210, L240
	EN 10208-2	L240, L290, L360, L415, L445
	EN 10216-1/10217-1	P235, P275, P355, P360
	Gaz de France	X42, X46, X52, X63

Éléments de calcul

Diam.xlong. (mm)	Courant Gamme (A)	Type	Temps de fusion par electrode à l'intensité max. (s)*	Energie E(KJ)	Taux de dépôt H(kg/h)	Poids/ 1000 élect. (kg)	Electrodes/ kg métal dép. B	kg Electrodes/ kg métal dép. 1/N
2,5x350	40-70	CC+				15,8		
3,2x350	65-130	CC+				26,2		
4,0x350	90-175	CC+				40,0		
5,0x350	140-225	CC+				61,5		

Paramètres de soudage optima en remplissage

Position Diamètre (mm)	5G asc. Intensité (A)	5G desc.
2,5	55	65
3,2	90	110
4,0	130	150
5,0	150	165

Conseils d'application

Les matériels L380 jusqu'à L450 (X56 jusqu'à X65) ont besoin de préchauffages (selon EN 1011-1). Il faut enlever les étriers après la terminaison de la passade de racine et commencer dans les 5 min. suivantes l'autre passade. Utiliser les électrodes directement du bidon. Pour obtenir des duretés plus basses dans la passade de racine, utiliser Fleetweld 5P.