

Electrodo Lincoln E-6010 5P PLUS

Soldadura Estructural / Electrodo Manual / Proceso SMAW

Características Principales.

- Características Superiores.
- Penetración profunda de arco.
- Escoria suave con mínima interferencia de arco.
- Excelente desempeño en posiciones vertical y sobre cabeza.

Posiciones de Soldadura.

Todas las posiciones

DIÁMETROS / CAJAS.

SAP	Diámetro pulg. (mm)	Longitud pulg. (mm)	Latas (Kg)
2463	3/32 (2.4)	12 (300)	22
2464	1/8 (3.25)	14 (350)	22
2465	5/32 (4.0)	14 (350)	23
2466	3/16 (5.0)	14 (350)	24

Aplicaciones Típicas.

- Aceros con presencia moderada de contaminantes en la superficie.
- Soldadura de tubería al aire libre y lugares cerrados.
- Soldadura de uniones a tope.
- Soldadura de aceros galvanizados.
- Trabaja en todas las posiciones de Soldadura

Conformidad.

AWS A5.1/A5.1M: 2004
 ASME SFA-A5.1: E6010
 ABS: E6010
 Registro de Lloyd: 3M
 CWB/CSA W48-06: E4310
 TUV: EN ISO 2560-A: E 42 3 C25

PROPIEDADES MECÁNICAS - Según lo requerido por AWS A5.1 / A5.1M

	Resistencia a la Cedencia Mpa (psi)	Resistencia a la Tensión Mpa (psi)	Elongación %	Resistencia al Impacto -20°F (-30°C)
Requerimiento AWS E6010	331 (48,000)	414 (60,000)	22 mín.	ft-lb: 20 / Joules: 27
Resultados de prueba con electrodo de 5/32	516 (74,789)	574 (83,193)	24 mín.	ft-lb: 29 / Joules: 39

COMPOSICIÓN QUÍMICA - Según lo requerido por AWS A5.1 / A5.1M

	%C	%Mn	%Si	%P	%S
Requerimiento AWS E6010	0.20 máx.	1.20 máx.	1.00 máx.	No Especificado	No Especificado
Resultados Típicos.	0.133	0.42	0.22	0.012	<0.001
	%Ni	%Cr	%Mo	%V	
Requerimiento AWS E6010	0.30 máx.	0.20 máx.	0.30 máx.	0.08 máx.	
Resultados Típicos.	0.03	0.02	0.01	≤ 0.01	

PROCEDIMIENTOS TÍPICOS DE OPERACIÓN.

Polaridad	3/32 pulg. (2.4 mm)	1/8 pulg. (3.2 mm)	5/32 pulg. (4.0 mm)	3/16 pulg. (4.8 mm)
CD-	40 - 70	75 - 130	90 - 175	140 - 225