

CARACTERISTICAS Y APLICACIONES:

Debido a su gran penetración y alta velocidad de aporte, E6010 se recomienda para soldar en todas las posiciones, sobre todo en la descendente y para trabajos de fondeo. La estabilidad del arco y el escudo protector que da el revestimiento ayudan a dirigir el depósito reduciendo la tendencia a socavar.

ANALISIS QUIMICO TIPICO E6010

Especificación	C	Mn	Si	P	S
Composición Química Típica	0.32	1.28	0.31	0.067	0.027

PROPIEDADES MECANICAS

Resistencia A la Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (L=5d) %	Límite de fluencia (Mpa)
500	26	420

INSTRUCCIONES PARA SOLDAR:

Se recomienda cordones circulares en tuberías, tanques, calderas, barcos, cañerías estructuras de puentes y edificios, para la construcción naval, etc.

Limpie perfectamente la zona por soldar. Manejar el electrodo ligeramente inclinado en la dirección del avance con arco de longitud mediana. En la soldadura vertical se recomienda llevar en un ángulo de casi 90°C, se debe de llevar un movimiento de vaivén, alargando el arco para no depositar metal en el movimiento hacia arriba.

PRESENTACION Y EMPAQUE:

DIAMETROS:	EMPAQUE:
3/32" (2.4 MM) 1/8" (3.2 MM) 5/32" (4.0 MM)	Caja de Cartón Rotulada 10 y 20 kilos

MEDIDAS Y RANGOS DE CORRIENTE RECOMENDADOS:

CORRIENTE CC (+)			
DIAMETRO	3/32" (2.4 MM)	1/8" (3.2 MM)	5/32" (4.0 MM)
AMPERAJE	60-90	80-110	110-160