

S-6010.D

Type : Stabelektrode, zellulose-umhüllt – un- und niedriglegierte Stähle



Zulassungsumfang

AWS A5.1 / ASME SFA5.1 E6010
 JIS Z3211 E4310
 EN ISO 2560-A E38 0 C 2 1
 DB ISO 2560-A E38 0 C 2 1
 TÜV ISO 2560-A E38 0 C 2 1
 KR 2
 ABS 2
 LR 2
 BV 2
 DNV 2
 GL 2
 NK KMW2
 CWB CSA W48 E4310

Anwendungsgebiete

- Rohrleitungsbau (Rundnähte) / Pipeline-Bau
- Grundwerkstoffe: X42, X46, X52, X80, S275-S355 und ähnliche

Eigenschaften

- sehr gut steigend und fallend verschweißbar / tiefer Einbrand
- NK + CWB geprüft

Chemische Schweißgutanalyse (%)

C	Si	Mn	P	S
0.10	0.17	0.42	0.015	0.017

Typische mechanische Gütewerte des Schweißgutes

	Streckgrenze Mpa(lbs/in ²)	Zugfestigkeit Mpa(lbs/in ²)	Dehnung (%)	Temp °C(°F)	Kerbschlagarbeit J (ft.lbs)
	447 (64,900)	517 (75,000)	32.3	-30 (-22)	62 (46)

Verarbeitungshinweise

Ø mm (in)	2.6 (3/32)	3.2 (1/8)	4.0 (5/32)	5.0 (3/16)
Länge mm (in)	300 (12)	350 (14)	350 (14)	350 (14)
PA & PB	50~75A	75~125A	90~165A	140~220A
PF & PE	50~75A	75~125A	90~165A	140~220A

Schweißpositionen



1G 2F 3G 4G
 (PA) (PB) (PF-PG) (PE)

Schweißstrom / Polung

DC +

Rüchtrocknung

70~100°C (158~212°F) X 0.5~1hr

Abmessungen / VPE

Ø	Länge	Standard	
		Paket	Umkarton
mm (in)	mm (in)	5kg(11lbs)	20kg(44lbs)
2.6 (3/32)	300 (14)	✓	
3.2 (1/8)	350 (14)	✓	
4.0 (5/32)	400 (16)	✓	
5.0 (3/16)	400 (16)	✓	