

6010

ELECTRODO PARA SOLDAR ACEROS DE BAJO CARBONO ADECUADO PARA TRABAJOS EN TODA POSICIÓN EN DONDE SE REQUIERA GRAN PENETRACIÓN

CLASIFICACIÓN A.W.S: E-6010

IDENTIFICACIÓN: REVESTIMIENTO ROJO

APLICACIONES : 6010, se usa para fondeo en tuberías y trabajos generales en chapas, perfiles y piezas de acero, cuando unida a una excepcional facilidad de manejo, es necesaria una alta penetración en posición vertical o sobrecabeza. Se aplica extensamente en la fabricación de tanques sometidos a presión, calderas, tuberías de vapor, de combustible y de agua, maquinaria de todas clases, reparación de piezas de acero fundido, material ferroviario, etc. y en todos aquellos trabajos que requieran gran seguridad en donde se usan los requisitos de alta penetración y resistencia característicos del 6010.

Electrodo universal para soldar acero dulce en todas posiciones con corriente continua.

CARACTERÍSTICAS Y PROCEDIMIENTO: Su arco potente permite obtener la gran penetración que lo caracteriza. Para soldaduras horizontales, mantenga un arco corto pero no permita que la punta del electrodo tome contacto con el metal derretido.

Límpiese cada cordón perfectamente y comience a soldar un centímetro antes del cráter, rellenándolo completamente antes de continuar. Debe evitarse el soldar juntas completamente cerradas obteniéndose los mejores resultados con aberturas regulares.

El manejo es sencillo en todas posiciones, debiendo mantener el arco corto. En plano se inclinará el electrodo 70° sobre la pieza en el sentido de avance.

Los filetes horizontales se sueldan con el electrodo formando un ángulo de 30 a 45° con la placa horizontal e inclinando 70° en el sentido de avance.

En posición sobre cabeza, aplique cordones rectos y finos, manteniendo la cantidad de metal líquido al mínimo, moviendo el electrodo en zigzag.

| | |
|------------------------------|---------------------------------------|
| RESISTENCIA TENSIL: | 4650-5000 KGM/CM2 (66150 A 71100 PSI) |
| LIMITE ELASTICO: | 3850-4250 KG/CM2 (54750 A 60450 PSI) |
| ALARGAMIENTO EN 5 CM: | 22 - 25% |
| DUREZA BRINELL: | 160-180 |
| POSICIONES: | TODAS |
| CORRIENTE: | CONTINUA, ELECTRODO POSITIVO |

| ANALISIS QUIMICO DEL METAL DEPOSITADO % | | | | | MEDIDA | AMPERAJE |
|---|------|------|------|------|----------------|----------|
| C | Mn | P | S | Si | 3.25 mm - 1/8" | 90-130 |
| 0.10 | 0.47 | 0.03 | 0.03 | 0.32 | 4.0 mm - 5/32" | 120-180 |
| | | | | | 5.0 mm - 3/16" | 160-220 |