

Sureweld 6010

Sureweld 6010 is an all-position, quick solidifying cellulosic type electrode with minimal spatter and excellent arc control. It offers deep penetration and easy removal of slag which allows single and multiple pass welds of x-ray quality. Sureweld 6010 adapts exceptionally well to vertical and overhead projects on all mild steels. Sureweld 6010 is used extensively in the welding of holding tanks, freight cars, and truck chassis.

Caractéristiques	
Classements	ASME SFA 5.1 : E6010 AWS A5.1 : E6010
Agréments	ABS
Industrie	Fabrication industrielle et générale Équipement portable Construction de navires/chaland

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Courant de soudage	DC+
Type d'alliage	Carbon Manganese

Propriétés de traction types			
Condition	Limite d'élasticité	Résistance la traction	Allongement
Brut de soudage	427 MPa (62 ksi)	490 MPa (71 ksi)	28 %

Propriétés de résilience Charpy V types		
Condition	Température d'essai	Valeur d'impact
Brut de soudage	-30 °C (-22 °F)	57 J (42 ft-lb)

analyse du métal d'apport				
C	Mn	Si	S	P
0.10	0.36	0.20	0.01	0.01

Données d'apport de métal			
Diamètre	Courant	Efficacité (%)	Taux de dépôt 90 % I max
2.4 x 356.0 mm (3/32 x 14.0 in.)	60-80 A	72.0 %	0.68 kg/h (1.5 lbs/h)
3.2 x 356.0 mm (1/8 x 14.0 in.)	85-130 A	72.1 %	1.01 kg/h (2.2 lbs/h)
4.0 x 356.0 mm (5/32 x 14.0 in.)	140-175 A	71.9 %	1.29 kg/h (2.8 lbs/h)
4.8 x 356.0 mm (3/16 x 14.0 in.)	170-210 A	69.7 %	1.59 kg/h (3.5 lbs/h)
5.0 x 350.0 mm (0.197 x 13.8 in.)	170-210 A	67 %	1.7 kg/h (3.7 lbs/h)