

Электроды Hilco Pipeweld 6010



Электроды – не легированная сталь

AWS A5.1: E 6010

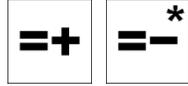
EN ISO 2560-A: E 38 3 C 21

Покрытие:

Целлюлозное

Напряжения дуги: 70V

Ток:



* Root pass!

Положение сварки:



Обозначение:

E 6010 / Pipeweld 6010

Pipeweld 6010 электрод обмазанный целлюлозой, рекомендуемый для всех сварочных положений, особенно в вертикальном положении вниз и вверх. Электрод характеризуется глубоким прониканием, действенный, с брызгаподобной дугой и с легко выходящим шлаком. В больших случаях употребляется в присоединении с углеродистой сталью, но работа с гальванизированными и с некоторыми низко легированными сталями как доказанно превосходна. Применяют в судостроении, в строении мостов, в общей строительстве, хранение резервуаров, строение трубопроводов.

Марки сталей и сплавов:

- судовая строительная пластина A-E, (H) 32-E (H) 36, S315G1S-S355G3S
- Строительная сталь S185-S355J2G3, St.33-St.52.3, C(K)10-C(K)35
- Котельная сталь P235GH-P355GH, HII, 17Mn4, 19Mn6
- Мелкозернистая сталь P275N-P355NL2, S275N-S420N, StE285-ES355, StE285TM-ES355TM
- Трубная сталь P235T1-P355N, L210-L415MB, St37.0-St52.4, St45.8, X42-X60, StE210.7-StE360.7TM
- Литая сталь GP240R, GS45

Применение:

- Судостроение
- Общее производство &
- Производство электроэнергии
- Ремонт и обслуживание
- Нефтяная и газовая промышленность

Типичный химический состав наплавленного металла %:

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	V	Al
0,14	0,55	0,18	≤0,030	≤ 0,030							

Типичные механические свойства металла шва:

Условие	0,2% Предел текучести МПа	Предел прочности МПа	Относительное удлинение Lo=5d - %	Ударная вязкость ISO-V J
После сварки	≥ 420	≥ 510	≥ 22	-20°C ≥ 70

Размеры электрода:

Диам. мм	Длина мм	Вес (кг) 1000 шт.	Ток А
2,5	350	17,7	50-80
3,2	350	25,5	80-130



HILCO - Բարձրակարգ էլեկտրոդներ Հոլանդիայից:

Հայաստանում բացառիկ ներկայացուցիչ. «ՀԻԼԿՈ» ՍՊԸ, Երեւան, Արշակունյաց 17 հեռ. (010) 44 08 72, (094) 82 02 22, (093) 33 22 33

էլ. փոստ hilco@hilco.am, վեբ-կայք www.hilco.am