



**Electrodo
Celulósico**

**ASME SFA 5.1: E 6010
AWS A5.1: E 6010**

E 6010

Descripción:

Electrodo de revestimiento celulósico que genera alta energía en el arco, lo cual asegura una profunda penetración en todas las posiciones, facilitando el trabajo en montajes donde las condiciones de soldadura no son ideales, tal como la preparación defectuosa de las juntas.

Sus depósitos están libres de poros e inclusiones de escoria, lo cual proporciona seguridad en la inspección radiográfica.

Presenta un arco estable con moderada densidad de salpicaduras, de fácil encendido y reencendido.

Polaridad:
CCEP /C.C +

Posiciones:
Todas

Composición química %

C	Si	Mn	S
0,09	0,18	0,44	0,02

Parámetros de soldadura:

TABLA DE ELECCIÓN DEL DIÁMETRO DEL ELECTRODO				
Ø del electrodo en mm	2,4	3.2	4	5
Intensidad media A	60-90	80-110	110-160	150-200

Propiedades mecánicas típicas del metal depositado.

Tratamiento térmico: S/T.T

Esfuerzo de fluencia en 0.2%(Mpa): 455

Esfuerzo de tracción (Mpa) : 590

Elongación (%): 27

E. Absorvida Ch-v: 70 J a - 30°C

Aplicaciones:

El E 6010 es adecuado para los cordones de raíz en estructuras, tanques, soldaduras de planchas pesadas y láminas gruesas.

Se puede utilizar en distintos de tuberías tales como API 5LX Gr. X42, X46, X52, X56, y ASTM: A53 Gr. A, B; A105; A106 Gr. A, B; A134; A 135 Gr. A, ; A 139 Gr. A, B, C y D.

Procedimiento para soldar

Para obtenerlos mejores resultados, se recomienda un arco de longitud mediana que permita controlar mejor la forma y aspecto del cordón.

Para soldadura de filetes planos y horizontales, se recomienda mantener el electrodo a 45° con cada plancha, oscilándolo en el sentido del avance. El movimiento adelante tiene por objeto obtener buena penetración y el movimiento hacia atrás controla la socavación y la forma del cordón.

En la soldadura vertical se recomienda llevar el electrodo en un ángulo de casi 90°, inclinándolo ligeramente en el sentido de avance.

Se debe llevar un movimiento de vaivén, alargando el arco para no depositar metal en el movimiento hacia arriba y luego acortándolo para depositar en el cráter y así controlar las dimensiones del depósito y la socavación.

