



WI 610 – E 6010

AWS/ASME SFA 5.1 E 6010

SELO DE QUALIDADE



CERTIFICADO ISO



ELETRODOS - AÇO CARBONO

Consumível com revestimento celulósico, com alta penetração e arco elétrico agressivo. Indicado principalmente para passe de raiz em tubulações de água e tubulações de gases de baixa pressão, soldagem de chapas galvanizadas, estruturas metálicas de baixa solicitação, tanques, etc.

APLICAÇÃO

METAIS BASE ; API 5L A,B ,X42,X46,X52,X56,aços de baixo e médio teor de carbono

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	V								
0,20 Max.	0,20 Max.	0,30 Max.	0,30 Max	1,20 Max,	1,00 Max.	0,08 Max.								

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)	Escoamento (Mpa)	Impacto
430 Min.	22 Min.	330 Min.	27J Min. -30°C

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

Ø (mm)	Amperagem (A)	Corrente
2,50	50-80	CC +
3,25	75-130	
4,00	100-170	
5,00	140-210	

POSIÇÃO DE SOLDAGEM:



ARMAZENAMENTO E RESSECAGEM

Ressecagem
NÃO RECOMENDADA

OBSERVAÇÕES

Amperagem irá variar dependendo da espessura da chapa e posição de soldagem. As informações contidas nesta separata são oferecidas apenas para o conhecimento do produto, por isto não deve ser considerada como garantia ou certificado. Estas informações poderão sofrer alterações sem aviso prévio.