

# 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.

Rev. 01 data 31/03/2019