

Pipeliner® 6P+

CLASIFICACIÓN

AWS A5.1	E6010	A-Nr	1
ISO 2560-A	E 42 3 C 2 5	F-Nr	3
		9606 FM	1

DESCRIPCIÓN GENERAL

Electrodo celulósico para tubería y soldadura general, incluyendo pasadas de raíz en vertical descendente.

Buena penetración que asegura buena inspección de la raíz

Fácil eliminación de la escoria

Estándar en la soldadura de tubería

Q2 Lot® - El certificado online muestra el depósito químico actual

POSICIONES DE SOLDADURA ISO/ASME



TIPO CORRIENTE

CC +/-

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	P	S
0.11	0.55	0.18	0.009	0.009

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Condición	Límite Elástico [N/mm ²]	R.Tracción [N/mm ²]	Alargamiento [%]	Impacto ISO-V[J] -29°C/-30°C
Requerido: AWS A5.1 ISO 2560-A Valores típicos	min. 331 min. 420 450	min. 430 500-640 570	min. 22 min. 20 27	min. 27 min. 47 70
AW				

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

	Diámetro (mm)	2.5	3.2	4.0
	Longitud (mm)	300	350	350
Lata	Peso neto/unidad (kg)	4.7	4.5	4.5

Identificación Marcado: 6010 Color punta: ninguno

Pipeliner® 6P+ rev. C-ES23-01/03/16

Lincoln Electric Iberia S.L. se reserva el derecho de modificar sin previo aviso las características de los productos presentados en este documento, y puede considerarse únicamente como guía de consulta.

Pipeliner® 6P+

MATERIALES A SOLDAR

Grados acero/Code	Tipo
Acero tubería	
API 5LX	X42, X46, X52, X56, X60
EN 10208-2	L290 hasta L415

HOJA DE CÁLCULO

Diam. x Long (mm)	Rango corriente (A)	Tipo corriente
2.5x300	50-85	CC+/-
3.2x350	75-135	CC+/-
4.0x350	100-175	CC+/-

*Punta 35mm

PARÁMETROS ÓPTIMOS DE SOLDADURA

Diámetro (mm)	Posiciones de soldadura	
	PH/5Gasc	PJ/5Gdesc
3.2	90A	110A
4.0	130A	150A

COMENTARIOS

Material L360 (X52), requiere precalentamiento (según EN 1011-1).

Las abrazaderas deben quitarse después de finalizar la pasada de raíz, y la pasada siguiente (pasada caliente) debe empezar dentro de los 5 min. después de la pasada de raíz.

Utilice los electrodos directamente de la lata