



CEWELD E 6010

TYPE	Zellulose umhüllte Stabelektrode für das Fallnahtschweißen. (Typ 38 3 , 6010)																			
ANWENDUNGEN	CEWELD® E 6010 wurde für das Fallnahtschweißen von Wurzel-, Hotpass-, Füll- und Decklagen entwickelt. Im Rohrleitungsbau, Schiffbau, Schiffsreparatur, Spundwandbau etc.																			
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® E 6010 wurde speziell für das Wurzellagenschweißen mit DC- und für die nachfolgenden Lagen mit DC+ entwickelt. Neben den hervorragenden Schweiß- und Spaltüberbrückungseigenschaften bietet CEWELD® E 6010 ein Schweißgut mit sehr guten Kerbschlagwerten und damit den Vorteil von mehr Sicherheit beim Baustellenschweißen von Rohrleitungen. Es bietet eine hohe Sicherheit gegen Wurzelkerbbildung und ist auch für den Sauer gas Einsatz sehr gut geeignet.																			
KLASSIFIKATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.1: E 6010</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>2560-A: E 38 3 C 21</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>1</td> </tr> </table>	AWS	A 5.1: E 6010	EN ISO	2560-A: E 38 3 C 21	F-nr	3	FM	1											
AWS	A 5.1: E 6010																			
EN ISO	2560-A: E 38 3 C 21																			
F-nr	3																			
FM	1																			
GEEIGNET FÜR	<p>Rp < 380 MPa (52 ksi) ISO 15608: 1.1 ReH < 275 MPa, 1.2 275 < ReH < 360 MPa , (1.3 ReH > 360 MPa < 380MPa)</p> <p>1.0035, 1.0038, 1.0039, 1.0044, 1.0112, 1.0116, 1.0130, 1.0145, 1.0253, 1.0254, 1.0255, 1.0258, 1.0259, 1.0319, 1.0345, 1.0345, 1.0345, 1.0348, 1.0352, 1.0418, 1.0420, 1.0425, 1.0425, 1.0425, 1.0451, 1.0452, 1.0453, 1.0457, 1.0459, 1.0460, 1.0460, 1.0461, 1.0486, 1.0490, 1.0491, 1.0619, 1.1100, 1.0409, 1.0421, 1.0426, 1.0429, 1.0430, 1.0436, 1.0473, 1.0481, 1.0482, 1.0484, 1.0505, 1.0545, 1.0546, 1.0562, 1.0566, 1.0570, 1.0578, 1.0581, 1.0582,</p> <p>S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, P195TR1-P265TR1, P195GH-P265GH, L245NB-L360NB, L245MB-L360MB,</p> <p>A, B, D, E, A 32-E 36</p> <p>ASTM A 106, Gr. A, B; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 501, Gr. B; A 573, Gr. 58, 65; A 633, Gr. A, C; A 711 Gr. 1013;</p> <p>API 5 L Gr. B, X42, X52 (~X60-X80)</p>																			
ZULASSUNGEN	CE																			
SCHWEISSPOSITIONEN																				
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.12</td> <td>0.2</td> <td>0.6</td> <td>0.02</td> <td>0.02</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	0.12	0.2	0.6	0.02	0.02									
C	Si	Mn	P	S																
0.12	0.2	0.6	0.02	0.02																
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R_{p0,2} (MPa)</th> <th rowspan="2">R_m (MPa)</th> <th rowspan="2">A₅ (%)</th> <th colspan="3">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>RT</th> <th>0°C</th> <th>-30°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>410</td> <td>510</td> <td>26</td> <td>90</td> <td>75</td> <td>60</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness	RT	0°C	-30°C	As Welded	410	510	26	90	75	60	HRc
Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness									
		RT	0°C	-30°C																
As Welded	410	510	26	90	75	60	HRc													
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																			
GAS ACC. EN ISO 14175																				