



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

AWS	A 5.1: E 6010
EN ISO	2560-A: E 38 3 C 21
F-nr	3
FM	1

GEEIGNET FÜR **Rp < 380 MPa (52 ksi) ISO 15608: 1.1** ReH < 275 MPa, 1.2 275 < ReH < 360 MPa , (1.3 ReH > 360 MPa < 380MPa)

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, S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, P195TR1-P265TR1, P195GH-P265GH, L245NB-L360NB, L245MB-L360MB, A, B, D, E, A 32-E 36
 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; API 5 L Gr. B, X42, X52 (~X60-X80)

ZULASSUNGEN CE

SCHWEISSPOSITIONEN



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	P	S
0.12	0.2	0.6	0.02	0.02

MECHANISCHE GÜTEWERTE

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