



FICHA TÉCNICA DE PRODUTO

Tipo de Eletrodo	Norma / classificação	Revisão	Data
ELETRON 6010	AWS A5.1 - E 6010	0	24/09/2014

1 - Campo de Aplicação:

Eletrodo com revestimento muito fino, de fusão enérgica, porém facilmente controlável, de forte penetração, pouca escória, forjável. Uso geral em aços comuns, com desempenho incomparável na soldagem de oleodutos, gasodutos e outros tipos de tubulações. Sendo pouco sensível à umidade, é o mais indicado para soldas no campo.

2 - Composição típica do metal depositado:

C	0,10 %
Mn	0,48 %
Si	0,12 %

3 - Propriedades mecânicas típicas:

Limite de escoamento	455 MPa
Limite de resistência	525 MPa
Alongamento	23%
Charpy V (- 30 °C)	50 J

4 - Características Operacionais:

Corrente de trabalho	CC +
Posição de soldagem	F – V – OH – H
Amperagem recomendada	2,50 x 350 mm - 40 – 80 A
	3,25 x 350 mm - 75 – 125 A
	4,00 x 350 mm - 110 – 170 A
	5,00 x 350 mm - 140 – 215 A

5 - Armazenamento: Temperatura ambiente
Estufa: não recomendado

6 - Ressecagem: Não recomendado

Analisado / Aprovado – DQ