



TECTUL

E6010 - XL610

MATERIALES

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS



APLICACIONES TÍPICAS



CLASIFICACIÓN	NOMBRE
AWS	WEST ARCO
E6010	XL610

MATERIALES

Es un electrodo de revestimiento celulósico-sódico, para alta penetración y rápida solidificación.

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

Cumple con los estándares de diseño AWS A5.1, NTC 2191, ASME SFA5.1, ABS (GRADO 2), Lloyd's (GRADO2)

APLICACIONES TÍPICAS

Para soldar aceros de bajo carbono, lámina ordinaria y galvanizada, calderas, estructuras tuberías de presión y acero fundido.

DATOS TÉCNICOS

Resistencia a la tracción ksi (MPa)	Esfuerzo de Fluencia ksi (MPa)	ELONGACIÓN	RESISTENCIA AL IMPACTO CHARPY EN V
62 - 72 (427 - 496)	52 - 62 (359 - 427)	22 - 33 %	-29 °C: 27-100 Joules

DATOS TÉCNICOS

DIÁMETRO mm (in)	LONGITUD [mm]	AMPERAJE [A]
2.4 (3/32)	350	50 - 80
3.2 (1/8)	350	70 - 115
4.0 (5/32)	350	90 - 160
4.8 (3/16)	450	120 - 210

DATOS TÉCNICOS

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA
C 0.1%
Mn 0.47%
Si 0.2%
P 0.014%
S 0.012%

RECOMENDACIONES PARA SU APLICACIÓN

Utilice corriente continua con polaridad positiva. Para soldadura en posición vertical y sobre cabeza, se recomienda usar electrodos hasta de 4.8 mm de diámetro. Evite en todo momento tocar el metal fundido con la punta del electrodo. Entre más caliente sea el metal depositado mayor ductilidad tendrá el depósito. Sin embargo, no deben excederse los límites del amperaje recomendado para los diferentes diámetros.

* Fotos y medidas referenciales, sujetas a cambios sin previo aviso por parte del proveedor o fabricante.



TECTUL

AWS E6010 - XL610

MATERIALS



PHYSICAL CHARACTERISTICS



TYPICAL APPLICATIONS



AWS CLASSIFICATION	NAME WEST ARCO
E6010	XL610

MATERIALS



It is a covering electrode cellulosic-sodic, for high penetration and rapid solidification.

PHYSICAL CHARACTERISTICS



Meets design standards AWS A5.1, NTC 2191, ASME SFA5.1, ABS (GRADE 2), Lloyd's (GRADE 2)

TYPICAL APPLICATIONS



Basic dimensions according to the Standard National American. With threaded connection NPT per ANSI / ASME B1.20.1

TECHNICAL DATA

TENSILE STRENGTH ksi (MPa)	YIELD STRESS ksi (MPa)	ELONGATION N	RESISTANCE TO CHARPY IMPACT IN V
62 - 72 (427 - 496)	52 - 62 (359 - 427)	22 - 33 %	-29 °C: 27-100 Joules

TECHNICAL DATA

DIAMETER mm (in)	LENGTH [mm]	AMPERAGE [A]
2.4 (3/32)	350	50 - 80
3.2 (1/8)	350	70 - 115
4.0 (5/32)	350	90 - 160
4.8 (3/16)	450	120 - 210

THECNICAL DATA

TYPICAL CHEMICAL COMPOSITION

C 0.100%
Mn 0.470%
Si 0.200%
P 0.014%
S 0.012%

RECOMMENDATIONS FOR ITS APPLICATION

Use direct current with positive polarity. For welding in a vertical position and overhead, it is recommended to use electrodes up to 4.8 mm in diameter. At all times avoid touching the molten metal with the tip of the electrode. The hotter the deposited metal, the greater the ductility of the deposit. However, the recommended amperage limits for the different diameters should not be exceeded.

* Reference photos and measurements, subject to change without prior notice from the supplier or manufacturer.