



TECTUL

E6010 - ZIP 10T

MATERIALES



CARACTERÍSTICAS FÍSICAS



APLICACIONES TÍPICAS



CLASIFICACIÓN **NOMBRE WEST**
AWS **ARCO**

E6010 **ZIP 10T**

MATERIALES



Es un electrodo de revestimiento celulósico-sódico, con polvo de hierro

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS



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

APLICACIONES TÍPICAS



Especialmente diseñado para soldadura de oleoductos y gasoductos, construcciones navales, estructuras de acero y recipientes de presión principalmente.

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 0.070%
Mn 0.450%
Si 0.320%
P 0.014%
S 0.008%

RECOMENDACIONES PARA SU APLICACIÓN

Utilice corriente continua con polaridad positiva (+), excepto en pase de raíz en posición vertical descendente, donde también puede utilizarse polaridad negativa con la técnica de arrastre.

En posición vertical y sobrecabeza mantenga el amperaje dentro de un rango que le permita aplicar el metal apropiadamente, usando solo un movimiento moderado del electrodo. Entre más caliente sea el metal depositado mayor ductilidad tendrá el depósito. Sin embargo no debe 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

E6010 - ZIP10T

MATERIALS



PHYSICAL CHARACTERISTICS



TYPICAL APPLICATIONS



AWS CLASSIFICATION	NAME WEST ARCO
E6010	ZIP 10T

MATERIALS



It is a cellulosic-sodium coating electrode, with iron powder

PHYSICAL CHARACTERISTICS



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

TYPICAL APPLICATIONS



Especially designed for welding oil and gas pipelines, shipbuilding, steel structures and pressure vessels mainly.

TECHNICAL DATA

TENSILE STRENGTH ksi (MPa)	YIELD STRESS ksi (MPa)	ELONGATION N	RESISTANCE TO CHАРPY 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 0.070%
Mn 0.450%
Si 0.320%
P 0.014%
S 0.008%

RECOMMENDATIONS FOR ITS APPLICATION

Use direct current with positive (+) polarity, except in root pass in vertical downward position, where negative polarity can also be used with the drag technique. In an upright and overhead position, keep the amperage within a range that allows you to apply the metal properly, using only moderate movement of the electrode. The hotter the deposited metal, the greater the ductility of the deposit. However, the recommended amperage limits for the different diameters must not be exceeded.

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