

### Класификация:

SFA/AWS A5.1: E6010 (БДС EN 499): (E 38 2 C 2 1)  
 БДС EN ISO 2560-A: E 38 2 C 21 (DIN 1913): (E 43 43 C4)

### Предназначение:

Целулозен електрод за едностранно заваряване на коренови шевове, гореща проходка и пълнеж на тръби и тръбопроводи във всички заваръчни позиции. При работа отгоре надолу осигурява дълбок провар, добър контрол на течната вана и лесно отделяне на шлаката. Подходящ е за заваряване на стомани от типа API 5L до X56, както и за коренови шевове на стомани с по-висока якост, до тип X80.

**Тип на обмзката:** Целулозна **Одобрения и сертификати:**  
**Заваръчен ток:** = (+) FBTS E 6010  
**Рандеман:** 70%  
**Изсушаване:** Да не се суши!



### Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%):

C	Si	Mn
0,07	0,2	0,5

### Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Тест	Състояние	R <sub>m</sub> (MPa)	R <sub>eL/p0,2</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> /A <sub>4</sub> (%)	KV (J) / °C	
					- 20	- 30
ISO	TZ 0	470 - 600	380	20	≥ 47	-
AWS	TZ 0	525	430	27	-	≥ 27

TZ 0: без термообработка след заваряване

### Режими на заваряване и производителност:

Ø x l (mm)	N (kg)	B (бр)	H (kg/h)	T (s)	U (V)	Ток (A)	№ за поръчка
2,5 x 350	0,79	100	0,72	50	27	60 - 80	2P6025(хххх)*
3,2 x 350	0,57	66	1,04	52	29	75 - 130	2P6032(хххх)*
4,0 x 350	0,64	50	1,36	53	30	100 - 190	2P6040(хххх)*
5,0 x 350	0,54	40	1,64	55	33	160 - 240	2P6050(хххх)*

\* Последните четири цифри в номера се променят в зависимост от вида на опаковката, виж раздел И.