








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	      							
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	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
	As Welded	410	510	26	RT	0°C	-30°C	HRc
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich							
GAS ACC. EN ISO 14175								