

HOJAS TÉCNICAS SOLDADURAS

NICROWELD 6010 es un electrodo de revestimiento celulósico, utilizado especialmente para soldar acero dulce o aceros al Carbono, en todas las posiciones, especialmente en la posición vertical descendente.

NICROWELD 6010 contiene polvo de Hierro en su revestimiento para obtener un arco más estable con cordones de muy buena presentación, con bajísimas salpicaduras y pocos humos. Posee excelente soldabilidad, poca escoria y de fácil desprendimiento. Su alta penetración le permite realizar cordones de raíz sin inclusión de escoria.

NICROWELD 6010 es recomendado especialmente en piping, es decir, para uniones de cañerías, tubos y elementos de calderas, recipientes de alta presión y alta resistencia. Para soldar aceros estructurales y para fabricar todo tipo de estructuras de alta complejidad.

Por su óptima resistencia y penetración, se recomienda para fabricar estructuras de maquinarias, chasis y para soldaduras de mantenimiento en general. Para planchas corrientes y galvanizadas.

PROPIEDADES MECANICAS		ASME/AWS A5.1
Resistencia a Tracción	N/mm2	> 414 N/mm2
Límite Elástico	N/mm2	> 331 N/mm2
Alargamiento(l=5d)	%	> 22 %
Resistencia al Impacto	J (-29°C)	> 27 J

COMPOSICION QUIMICA TIPICA

C < 0,07% ; Mn < 0,40%; Si < 0,10%; P < 0,020%; S < 0,015%; Ni < 0,030%; Cr < 0,030%

AMPERAJES RECOMENDADOS

DIAMETRO	AMPERAJE
3/32"	50 - 80
1/8"	80 - 110

ALMACENAMIENTO

NICROWELD 6010 es un electrodo de revestimiento celulósico y su envase sellado se debe mantener almacenado a temperatura ambiente.

Abriendo el embalaje, no requiere colocar en estufa o termo.

Estos electrodos no requieren ser resecados, pues pueden perder sus características de soldabilidad.