

**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.

<b>PROPIEDADES MECANICAS</b>		<b>ASME/AWS A5.1</b>
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**

<b>DIAMETRO</b>	<b>AMPERAJE</b>
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.