



FICHA TÉCNICA

DESIGNACIÓN	AWS A5.1 ASME SFA-A5.1 EN ISO 2560-A	E6010 E6010 E 42 3 C25	
DESCRIPCIÓN	Electrodo celulósico de gran penetración para soldadura de aceros medios y bajos en carbono.		
USOS	Pasadas de raíz para tuberías hasta grado X80. Paso caliente de relleno y de vista para tuberías hasta grado X60. Fácil remoción de escoria.		
APLICACIONES TÍPICAS	Para propósitos generales. Se aplica sobre aceros con contaminación moderada, tuberías, aceros galvanizados y recubiertos. Fabricación de tanques, calderas y recipientes a presión. Construcción y reparación.		
DIÁMETRO	2.5-4.0mm (3/32"-5/32")		
POSICIÓN DE SOLDADURA	Todas		
COMPOSICIÓN QUÍMICA (%)		AWS A5.1	IGS (promedio)
	C	0.20 max.	0.090
	Mn	1.20 max.	0.560
	Si	1.00 max.	0.180
	S	-	0.010
	P	-	0.012
	Cr	0.20 max.	0.040
	Ni	0.30 max.	0.030
	Mo	0.30 max.	0.015
V	0.08 max.	0.008	
PROPIEDADES MECÁNICAS	LÍMITE ELÁSTICO (MPa)	AWS A5.1	IGS
	RESIST. A LA TRACCIÓN (MPa)	330 (48 ksi) min.	402
	ELONGACIÓN	430 (60 ksi) min.	505
	IMPACTO (CHARPY V)	22% min	30%
		27 J (-30°C)	80 J (-30°C)
AMPERAJES	2.4mm (3/32")	40-80	
RECOMENDADOS DE	3.2mm (1/8")	75-125	
OPERACIÓN SEGÚN EL	4.0mm (5/32")	100-170	

Toda la información y los datos proporcionados en esta hoja técnica se consideran precisos y fiables, pero se presentan sin garantía ni responsabilidad de ningún tipo, expresa o implícitamente.

Todos los parámetros se sugieren como guía básica y pueden variar dependiendo del diseño de la junta, número de pasadas y otros factores.

www.igsw.mx

AV. 5 DE FEBRERO No. 1305-4, SANTIAGO DE QUERÉTARO, QRO. MÉXICO. C.P.: 76138