

ELETTRODI CELLULOSICI PER ACCIAI AL CARBONIO  
CELLULOSIC ELECTRODES FOR CARBON STEELS

Denominazione  
Product name

## LA/6010

Classificazioni  
Classifications

**AWS A5.1: E 6010**  
**EN ISO 2560-A: E 38 3 C 21**

Approvazioni  
Approvals

### Caratteristiche principali - Main characteristics

Elettrodo con rivestimento cellulosico a forte penetrazione per la saldatura in opera di tubi con carico di rottura maggiore di 420N/mm<sup>2</sup>. Scoria poco di facile rimozione, arco stabile e penetrazione costante in tutte le posizioni. Indicato per la prima passata in verticale discendente, ascendente e in sopratesta, garantendo un cordone di ripresa di eccezionale regolarità.

Cellulosic coating electrode with strong penetration for the welding on site of pipes with tensile strength of over 420 N/mm<sup>2</sup>. Slag not very bulky and easy to remove; stable arc and constant penetration in all positions. Particularly suitable for the first run in vertical down, vertical up and overhead positions, exceptionally regular restart bead.

Diam. mm	L. mm	Welding parameters
2.0	300	50-60
2.5	300	50-70
3.2	350	65-120
4.0	350	90-180
5.0	450	150-240

### Analisi chimica tipica del deposito% - Typical weld chemical composition %

C	Mn	Si						
0,10	0,50	0,30						

Corrente di saldatura - Welding Current  
AC, DC+

### Caratteristiche meccaniche tipiche - Typical mechanical characteristics

Rm N mm <sup>2</sup>	Rs N mm <sup>2</sup>	A5d (%)	KV J -30°C		HB
510	400	26	65		-

### Posizioni di saldatura - Welding positions



EN	PA	PB	PC	PF	PG	PE	PF	PG
AWS	1G	2F	2G	3G	3F	4G	5G	5G