



# Selectarc C6010

Electrode Cellulosique  
Haute limite élastique

## Classification

AWS A5.1 : E6010

ISO 2560-A : E 42 2 C 2 5

## Propriétés & Applications

Electrode à enrobage cellulosique spécialement étudiée pour le soudage des tuyauteries en position verticale descendante. Particulièrement recommandée en passe de pénétration. Très bon comportement sur joints mal préparés (rouille, peinture, etc.). Très bonne stabilité de l'arc, laitier très peu abondant.

**Principales applications :** Tuyauteries

**Nuances soudables :**

**Aciers de construction d'usage général, Tubes aciers**

EN	S275JR – S355	L360NB, L415NB, L415MB
ASTM	A283 grade B, C, D	A570 gr 30, 33, 40, 55
API SPEC 5LX	X42 – X60	

## Analyse Type du Métal Déposé (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	P	S
0.12	0.2	0.45	0.20	0.30	0.30	<0.025	<0.025

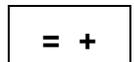
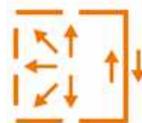
## Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

$R_e$ (MPa)	$R_m$ (MPa)	$A_5$ (%)	KV (J)
430	530	26	-20°C 70

## Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL ( mm )	2,5x350	3,2x350	4,0x350	5,0x350
Intensité	( A )	70	110	150	190

Utiliser la polarité négative (= -) en passe de pénétration et la polarité positive (= +) pour les passes de remplissage.



FT Fr-N04-210628

**Responsabilité:** Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société FSH Welding Group se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de FSH Welding Group.

**Fumées:** Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.