

Description & Applications

ZULFI E6011 is a cellulosic coated electrode with good freezing and better arc control characteristics. Electrode for welding pipelines (girth seams) using vertical down technique. It is also suitable for welding root passes. It is also suitable for root passes on high strength pipe steels. Can be used in both AC and DC polarity.

It is used extensively in the welding of bridges, high pressure pipes, holding tanks, boilers, freight cars and truck chassis. Sheet metal, In-plant pipe welding, Steel with moderate surface contaminants, Welding on galvanized and specially coated steels.

Welding current

AC, DC+

Welding Positions**Welding parameters**

Diameter, mm	Length, mm	Welding Current, A	Packet weight, kg	No. of Packet per Carton
2.5	350	40-80	5	4
3.2	350	60-120	5	4
4.0	350	90-150	5	4
5.0	350	120-200	5	4

- Available in normal pack & metal can pack.

Classifications

SFA/AWS A5.1 E6011

All weld metal typical composition, %

C	Si	Mn
0.10	0.30	0.60

All weld metal typical mechanical properties,

Yield strength, MPa	≥410
Tensile strength, MPa	450-560
Elongation, %	≥23

Charpy V

Test temperature, °C	+20	-30
Impact values, J	90	27

Approvals

التصنيف

SFA/AWS A5.1

E6011

الوصف والتطبيقات

الزلفي 6011 هو قطب كهربائي مغطي بالسليلوز، يتميز بخصائص تجعيد جيدة وتحكم أفضل في القوس الكهربائي. يستخدم هذا القطب في لحام الأنابيب (درزات محبوكة) بتقنية اللحام الرأسى. كما أنه مناسب لحام الوصلات الجذرية، وأنابيب الفولاذ عالية القوة. يمكن استخدامه في كل من قطبي التيار المتردد والمستمر.

التركيب الكيميائى النموذجى لمعدن اللحام، %

كربون	سيلikon	منجنيز
0.60	0.30	0.10

الخصائص الميكانيكية النموذجية لمعدن اللحام، %

قوية الخصوص، ميجا بسكال	410≤
قوية الشد، ميجا بسكال	460-450
نسبة الإستطالة، %	23≤
درجة الحرارة المئوية	30-
قيم التأثير (التأثير)	20+
قيم التأثير بالجول	27

الإعتمادات والشهادات

يُستخدم على نطاق واسع في لحام الجسور، وأنابيب الضغط العالى، وخرارات التخزين، والغلايات، وسيارات الشحن، وهياكل الشاحنات. الصفائح المعدنية، ولحام الأنابيب داخل المصانع، والفولاذ ذو الملوثات السطحية المعتدلة، ولحام الفولاذ المجلفن والمطلي خصيصاً.

تيار اللحام

التيار المتردد أو المستمر بقطبية موجبة

أوضاع اللحام



إعدادات اللحام

قطر السلك، مم	الطول، مم	تيار اللحام، أمبير	وزن العبوة، كيلو	عدد العبوات بالكرتونة
2.5	350	40-80	5	4
3.2	350	60-120	5	4
4.0	350	90-150	5	4
5.0	350	120-200	5	4

• متوفّر عبوات عاديّة، عبوات معدنية