

Description & Applications

ZULFI E6010 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.

It is used extensively in the welding of bridges, high pressure pipes, holding tanks, boilers, freight cars and truck chassis.

Welding current

DC+

Welding Positions**Classifications**

SFA/AWS A5.1	E6010'
EN ISO 2560-A	E 38 3 C 21

All weld metal typical composition, %

C	Si	Mn
0.12	0.10	0.40

All weld metal typical mechanical properties,

Yield strength, MPa	≥410
Tensile strength, MPa	410-560
Elongation, %	≥22

Charpy V

Test temperature, °C	-30
Impact values, J	50

Approvals

ABS, BV, DNV
Grade 2

Welding parameters

Diameter, mm	Length, mm	Welding Current, A	Packet weight, kg	No. of Packet per Carton
2.5	350	60-80	5	4
3.2	350	80-120	5	4
4.0	350	110-150	5	4
5.0	350	140-200	5	4

- Available in normal pack & metal can pack.

التصنيف

SFA/AWS A5.1	E6010
EN ISO 2560-A	E 38 3 C 21

الوصف والتطبيقات

الزلفي 6010 هو قطب كهربائي مغطي بالسليلوز، يتميز بخصائص تجيد ممتازة وتحكم أفضل في القوس الكهربائي. يستخدم هذا القطب في لحام الأنابيب (درزات محيطية) بتقنية اللحام العمودي. كما أنه مناسب للحام المسارات الجذرية، وهو مناسب بشكل خاص لأنابيب الفولاذ عالية القدرة.

التركيب الكيميائي النموذجي لمعدن اللحام، %

كربيون	سيليكون	منجنيز
0.40	0.10	0.12

الخصائص الميكانيكية النموذجية لمعدن اللحام، %

قوية الخصوص، ميجا بسكال	≤ 410
قوية الشد، ميجا بسكال	560-410
نسبة الإستطالة، %	22≤
قيمة التحمل (تأثير)	
درجة الحرارة المئوية	30-
قيمة التأثير بالجول	50

الاعتمادات والشهادات

ABS, BV, DNV
Grade 2

تيار اللحام

تيار المستمر بقطبية موجبة

أوضاع اللحام



إعدادات اللحام

قطر السلك، مم	الطول، مم	تيار اللحام، أمبير	وزن العبوة، كيلو	عدد العبوات بالكرتونة
2.5	350	60-80	5	4
3.2	350	80-120	5	4
4.0	350	110-150	5	4
5.0	350	140-200	5	4

• متوفّر عبوات عاديّة وعبوات معدنية