

## TOKO WELDING LLC

田信溶接材料株式会社

### AWS A5.1 E6010 电焊条简介

符合 GB/T 5117 E4310

相当 AWS A5.1 E6010

ISO 2560-B-E 43 10 A

说明：AWS A5.1 E6010 是直流专用纤维素钠型药皮焊条。该焊条采用国外先进技术，具有电弧穿透力强、焊渣少、易脱渣、焊接效率高、焊缝成型美观、全位置焊和立仰焊、立向下焊性能俱佳等特点。可单面焊双面成型。

用途：主要适用于一般碳钢管道及同类型材料、结构的底层打底焊，填充焊和盖面焊。

熔敷金属化学成分：

	C	Mn	Si	S	P
标准值	≤0.15	≤0.60	≤0.19	≤0.035	≤0.040
一例	0.091	0.55	0.17	0.010	0.011

熔敷金属力学性能：

试验项目	抗拉强度 Rm(Mpa)	屈服强度 Re1 (Mpa)	伸长率 A(%)	Akv(J)
				-30℃冲击值
标准值	≥420	≥330	≥22	≥27
一例	500	400	29	80

X 射线探伤要求：II 级

参考电流：(DC)

焊条直径(mm)	2.5	3.2	4.0	5.0

焊条长度(mm)		350	3500	400	400
焊接电流(A)	平焊、横焊	60--90	70--110	110--150	150--200
	立焊、仰焊	50--80	60--100	100--140	140--180

注意事项：

- 1) 该焊条极易受潮，应该注意仓储保管。
- 2) 焊条在包装不好受潮的情况下进行 70~80℃烘培 0.5~1.0 小时。
- 3) Ø5.0mm 焊条焊接时，尽可能采用大推力、小电流，以提高焊接性能。