

## AWS E6011

### Introducción

El revestimiento es de tipo alto en celulosa para soldar chapas de acero, tuberías en la construcción naval.

### Notas sobre el uso

1. Se utiliza en todas las posiciones de soldadura de tubos.
2. Buenas propiedades mecánicas y rayos X del requisito de las redes metálicas de soldadura.
3. Proporciona una soldadura de raíz de alta ductilidad y una fácil eliminación de la escoria.
4. Vuelva a secar el electrodo a 70 ~ 80 °C durante 30 ~ 60 minutos antes de su uso.

| Composición Química | C     | Mn    | Si    | S      | P      |
|---------------------|-------|-------|-------|--------|--------|
| Valor garantizado   | ≤0.20 | ≤1.20 | ≤1.00 | ≤0.035 | ≤0.040 |
| Valor de ejemplo    | 0.12  | 0.38  | 0.17  | 0.019  | 0.022  |

### Propiedades mecánicas del metal depositado

| Elemento de prueba | Rm (MPa) | ReL (Mpa) | A (%) | KV2(J) -(30°C) |
|--------------------|----------|-----------|-------|----------------|
| Valor garantizado  | ≥430     | ≥330      | ≥22   | ≥27            |
| Valor de ejemplo   | 452      | 365       | 25    | 46             |

### Corriente de referencia (AC, DC)

| Diámetro del electrodo (mm) | φ2.5      | Φ3.2   | Φ4.0    | Φ5.0    |
|-----------------------------|-----------|--------|---------|---------|
| Longitud (mm)               | 300 (350) | 350    | 350     | 350     |
| Corriente de soldadura (A)  | 50~80     | 70~110 | 110~150 | 160~200 |
| V-arriba, OH                | 40~70     | 60~100 | 90~130  | 140~170 |

### Inspección radiográfica de rayos X: II Degree

### Posición de soldadura:

