

## 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:

