BLUESHIELD[MC] LA 6010

Électrode pour aciers doux

SMAW

Normes	CSA W48, Désignation E4310 AWS A5.1/ASME SFA 5.1, Désignation E6010

Description et applications

Cette électrode toutes positions est utilisée pour réaliser des soudures de très grande qualité. Elle possède un enrobage cellulosique qui produit un arc puissant et très pénétrant ainsi qu'un laitier peu épais et facilement détachable. L'électrode BLUESHIELD[MC] LA 6010 permet de réaliser des soudures possédant d'excellentes propriétés mécaniques, de souder en toutes positions. Elle est largement utilisée dans le domaine des charpentes métalliques, des ouvrages structuraux, des appareils à pression, de la construction navale, des gazoducs et oléoducs ainsi que parfois des aciers galvanisés.

- Elle convient parfaitement pour réaliser la «passe de fond» et la «passe chaude» des soudures circulaires des tuyaux.
- Elle convient aussi pour les travaux de maintenance sur les matériaux sales ou rouillés.

L'avantage BLUESHIELD[MC]

- Arc puissant et pénétrant qui subsiste du début de l'amorçage à la fin de la fusion de l'électrode.
- Bain de fusion facile à contrôler. Excellents amorçages et réamorçages.
- Caractéristiques d'arc stable combinées à de bonnes capacités de mouillage et de solidification rapide du bain de fusion.

Paramètres de soudage typiques

- Utiliser seulement en courant continu avec électrode positive.
- Garder un arc de longueur courte à moyenne.
- Utiliser un léger mouvement de va-et-vient dans le sens longitudinal pour contrôler l'effondrement du bain lors du soudage en position.
- On peut souder en passes étroites («tirées») ou en passes larges («balayées»).
- Pour assurer une pénétration maximale, souder avec un arc court et en inclinant l'électrode de 20° dans le sens longitudinal.

DIAMÈTRE mm	DIAMÈTRE po	GAMME DE COURANT	COURANT OPTIMUM
2,5	3/32	50 – 85	75
3,2	1/8	80 – 140	115
4,0	5/32	110 – 170	140

Composition chimique typique

C	Cr	Ni	Mo	P	S	Mn	Si	Nb	Ta	V	Cu	Ti
0,16	0,06	0,08	0,01	–	–	0,45	0,18	–	–	0,01	–	–

Propriétés mécaniques typiques*

	BRUT DE SOUDAGE	
RÉSISTANCE À LA TRACTION	574 MPa	74,5 klivres/po²
LIMITE D'ÉLASTICITÉ	424 MPa	61,5 klivres/po²
ALLONGEMENT	25,2 %	25,2 %
RÉSILIENCE CHARPY V TEMPÉRATURE ÉNERGIE	 -30°C 49 J	 -20°F 37 pieds.livres

** Les résultats peuvent être affectés par la position réelle de soudage et le mode opératoire de soudage.*

Emballage

DIAMÈTRE mm	DIAMÈTRE po	LONGUEUR mm	LONGUEUR po	EMBALLAGE kg	EMBALLAGE livres	NUMÉRO D'ARTICLE
2,5	3/32	300	12	4 x 2,5	4 x 5,5	**A0274534**
3,2	1/8	350	14	4 x 5	4 x 11	**A0274536**
4,0	5/32	350	14	4 x 5	4 x 11	**A0274537**