

S-6011.D

Tipo: Celulósico

AWS A5.1 / ASME SFA5.1
E6011 JIS Z3211 E4311
EN ISO 2560-A E38 3 C 1 5

El electrodo 6011.D es un electrodo celulósico el cual se puede soldar tanto con corriente alterna o corriente continua. Es un electrodo de alta penetración y es usado ampliamente para pases de raíz y en tuberías. Tiene un excelente comportamiento en vertical descendente con una escoria ligera lo cual brinda una muy buena manipulación del electrodo.

Composición química típica del metal de soldadura (%)

C	Si	Mn	P	S
0.11	0.16	0.51	0.015	0.012

Propiedades mecánicas típicas del metal para soldar

YS MPa (lbs/in ²)	TS MPa (lbs/in ²)	EL (%)	Temp. °C (°F)	CVN-Valor de impacto J (ft-lbs)
468 (68,000)	558 (81,000)	29.7	-30 (-22)	51 (38)

Aprobación

KR, ABS, LR, BV,
DNV, GL, NK

Embalaje

Paquete 5 kg (11 lbs)
Caja de cartón 5 kg (11 lbs) x 4 : 20 kg (44 lbs)

Tamaños disponibles y corrientes recomendadas (Amp.)

Tamaño mm(in)	2.6 (3/32)	3.2 (1/8)	4.0 (5/32)	5.0 (3/16)
Longitud	300 (12)	350 (14)	400 (16)	350 (14)
F.V. abajo	50-75	70-110	90-135	155-200
V-arriba	35-70	55-105	90-140	120-180



Posición de soldadura



5G Up/Down
(PF.PG)

Corriente

AC or DC +

DISOLD
Distribución de Soldadura