

# Pipeliner® 6P+

Acero Dulce, Celulósico • AWS E6010

## Características principales

- ▶ Buena apariencia y control para el operador
- ▶ Fácil remoción de escoria
- ▶ Q2 Lot®: certificado que muestra la química del depósito actual y las propiedades mecánicas disponibles en línea
- ▶ Estándar en la industria de soldado de tubería

## Aplicaciones típicas

- ▶ Soldadura de tendido de tubería en campo y dentro de planta
- ▶ Soldadura de paso de raíz en tubería de hasta grado X80
- ▶ Soldadura de paso de caliente, relleno y tapa, en tubería de hasta grado X60

## Posiciones de soldadura

Todas

## Cumplimientos

AWS A5.1/A5.1M: 2004	E6010
ASME SFA-A5.1:	E6010
ABS:	E6010
CWB/CSA W48-06:	E4310

## DIÁMETROS/EMPAQUE

Diámetro mm (pulgadas)	Longitud pulgadas (mm)	10 lb (4.5 kg) Lata Abre-Fácil 30 lb (13.6 kg) Caja Master	50 lb (22.7kg) Lata Abre-Fácil
2.5 (3/32)	12 (300)	ED032609	
3.2 (1/8)	14 (350)	ED032610	ED030848
4.0 (5/32)	14 (350)	ED032611	ED030849

## PROPIEDADES MECÁNICAS<sup>(1)</sup>: como se requiere de acuerdo con AWS A5.1/A5.1M: 2004

	Resistencia a la Cedencia <sup>(2)</sup> MPa (ksi)	Resistencia a la Tensión MPa (ksi)	Elongación %	Charpy V-Notch J (ft·lbf) a -29 °C (-20 °F)
<b>Requisitos:</b> AWS E6010	330 (48) min.	430 (60) min.	22 min.	27 (20) min.
<b>Resultados típicos<sup>(3)</sup>:</b> tal como se soldó	405-515 (59-75)	495-620 (72-90)	22-36	27-85 (20-63)

## COMPOSICIÓN DE DEPÓSITO<sup>(1)</sup>: como se requiere de acuerdo con AWS A5.1/A5.1M: 2004

	% C	% Mn	% Si	% P	% S
<b>Requisitos:</b> AWS E6010	0.20 máx.	1.20 máx.	1.00 máx.	No especificado	No especificado
<b>Resultados típicos<sup>(3)</sup>:</b> tal como se soldó	0.11-0.20	0.51-0.77	0.15-0.32	0.006-0.016	0.005-0.011
	% Ni	% Cr	% Mo	% V	
<b>Requisitos:</b> AWS E6010	0.30 máx.	0.20 máx.	0.30 máx.	0.08 máx.	
<b>Resultados típicos<sup>(3)</sup>:</b> tal como se soldó	0.01-0.04	0.01-0.04	0.01-0.02	≤ 0.01	

## PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES TÍPICOS

Polaridad <sup>(4)</sup>	Corriente (amperes)		
	2.5 mm (3/32 pulgadas)	3.2 mm (1/8 pulgadas)	4.0 mm (5/32 pulgadas)
CD+	50-85	75-135	100-175
CD-	50-85	75-135	100-175

<sup>(1)</sup>Metal depositado en la soldadura. <sup>(2)</sup>Medido con 0.2% de compensación. <sup>(3)</sup>Vea el descargo de responsabilidad de los resultados de la prueba en la siguiente página. <sup>(4)</sup>La polaridad sugerida se enlista primero.

ELECTRODO REVESTIDO (SMAW)

# Pipeliner<sup>®</sup> 6P+

Acero Dulce, Celulósico • AWS E6010

Hojas de Datos de Seguridad de Materiales (MSDS) y Certificados de Conformidad están disponibles en nuestro sitio web en [www.lincolnelectric.com](http://www.lincolnelectric.com)

## RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de Propiedades Mecánicas, de Depósito o la Composición Química del Electrodo y los Niveles de Hidrógeno Difusible se obtuvieron de una soldadura producida y probada de acuerdo a las normas establecidas, y no se deben asumir como los resultados esperados en una aplicación o conjunto de aplicaciones particulares. Los resultados reales pueden variar dependiendo de muchos factores, incluyendo, pero no limitado a: el procedimiento de soldadura, la química y la temperatura de la placa, diseño de la soldadura y los métodos de fabricación. Se advierte a los usuarios que deben confirmar, mediante pruebas de calificación, o cualquier otro medio apropiado, la conveniencia de cualquier consumible de soldadura y el procedimiento antes de su uso en la aplicación prevista.

## POLÍTICA DE ASISTENCIA AL CLIENTE

The Lincoln Electric Company es fabricante y vendedor de equipo de soldadura, consumibles y equipo de corte de alta calidad. Nuestro reto es satisfacer las necesidades de nuestros clientes y exceder sus expectativas. En ocasiones, los compradores pueden contactar a Lincoln Electric para obtener información o asesoramiento sobre el uso de nuestros productos. Nuestros empleados responden a las consultas en la medida de sus posibilidades, basándose en la información proporcionada por los clientes y con base en el conocimiento relacionado con la aplicación. Nuestros empleados, sin embargo, no están en condiciones de verificar la información recibida, o de evaluar los requerimientos de Ingeniería para una aplicación de soldadura particular. En consecuencia, Lincoln Electric no garantiza ni asume ninguna responsabilidad con respecto a dicha información o consejos. Por otra parte, el suministro de dicha información o asesoramiento no crea, ni amplía o modifica ninguna garantía en nuestros productos. Cualquier expresa o implícita garantía que pudiera derivarse de la información o consejo, incluyendo cualquier garantía implícita de comerciabilidad o cualquier garantía de idoneidad para un fin particular, de cualquier cliente queda específicamente excluida.

Lincoln Electric es un fabricante responsable, pero la selección y uso de productos específicos vendidos por el mismo está únicamente dentro del control de, y sigue siendo la única responsabilidad del cliente. Varias variables más allá del control de Lincoln Electric afectan los resultados obtenidos al aplicar estos tipos de métodos de fabricación y requerimientos de servicio.

Sujeto a Cambio - Esta información es precisa a lo mejor de nuestro conocimiento en el momento de la impresión. Consulte [www.lincolnelectric.com](http://www.lincolnelectric.com) para obtener información actualizada.

THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY  
22801 St. Clair Avenue • Cleveland, OH • 44117-1199 • U.S.A.  
Phone: +1.216.481.8100 • [www.lincolnelectric.com](http://www.lincolnelectric.com)

**LINCOLN<sup>®</sup>**  
**ELECTRIC**  
THE WELDING EXPERTS<sup>®</sup>

LINCOLN ELECTRIC MANUFACTURA S.A. DE C.V.  
Blvd. San Pedro #80, Desarrollo Industrial Mieleras • Torreón, Coah. • C.P. 27400 • México.  
Phone: +52.871.729.0900 • [www.lincolnelectric.com.mx](http://www.lincolnelectric.com.mx)