

# MAIER

MIG  
MAG  
TIG

AUTO-  
MA-  
TION

INDUSTRIE  
ROBO-  
TER

ELEK-  
TRO-  
DEN

RAUCHGAS  
ABSAU-  
GUNGEN

## MAIER EUTECTO CEL 6010

Schweißelektrode zelluloseumhüllt

Normzeichen	EN 499 AWS A 5.1	E42 2 C 25 E6010																				
Anwendungsbereich Eigenschaften	MAIER EUTECTO CEL 6010 ist eine zelluloseumhüllte Stabelektrode für die Rohrschweißung, speziell im Fallnahtbereich. Besonderes Einsatzgebiet sind Wurzellagen. Sehr gute Verschweißbarkeit auch an verschmutzten Oberflächen mit Verunreinigungen z. B. durch Rost, Farbreste, Primer, etc. Hohe Wirtschaftlichkeit gegenüber der Steignachtschweißung.																					
Betriebstemperatur	-20° C bis 450° C																					
Werkstoffe	API 5 LX, X42 – X60, L240NB – L415NB, L290MB – L415MB u. ä.																					
Mech. Eigenschaften des reinen Schweißgutes (Richtwerte)	<table border="1"><thead><tr><th>Zugfestigkeit R<sub>m</sub>N/mm<sup>2</sup></th><th>Streckgrenze R<sub>eL</sub> N/mm<sup>2</sup></th><th>Dehnung A<sub>5</sub> %</th><th>Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei –20° C</th></tr></thead><tbody><tr><td>570</td><td>&gt; 420</td><td>&gt; 22</td><td>&gt; 47</td></tr></tbody></table>	Zugfestigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Streckgrenze R <sub>eL</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei –20° C	570	> 420	> 22	> 47													
Zugfestigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Streckgrenze R <sub>eL</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei –20° C																			
570	> 420	> 22	> 47																			
Schweißgutanalyse % (Richtwert)	<table border="1"><thead><tr><th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th></tr></thead><tbody><tr><td>0,15</td><td>0,2</td><td>0,6</td></tr></tbody></table>	C	Si	Mn	0,15	0,2	0,6															
C	Si	Mn																				
0,15	0,2	0,6																				
Stromart Stromstärke [A]	<table border="1"><thead><tr><th colspan="3">= + Wurzel auch -</th></tr><tr><th>Ø 2,5</th><th>Ø 3,2</th><th>Ø 4,0</th></tr></thead><tbody><tr><td>40 – 80</td><td>60 – 110</td><td>90 - 140</td></tr></tbody></table>		= + Wurzel auch -			Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	40 – 80	60 – 110	90 - 140											
= + Wurzel auch -																						
Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0																				
40 – 80	60 – 110	90 - 140																				
Schweißpositionen	PA, PB, PC, PG, PE, PF																					
Nettogewichte Stückzahlen (Richtwerte)	<table border="1"><thead><tr><th>Ø</th><th>mm</th><th>2,5</th><th>3,2</th><th>4,0</th></tr></thead><tbody><tr><td>Länge</td><td>mm</td><td>350</td><td>350</td><td>350</td></tr><tr><td>Gewicht/Paket</td><td>kg</td><td>5,0</td><td>5,0</td><td>5,0</td></tr><tr><td>Stk./Paket</td><td>Stk.</td><td>318</td><td>200</td><td>125</td></tr></tbody></table>	Ø	mm	2,5	3,2	4,0	Länge	mm	350	350	350	Gewicht/Paket	kg	5,0	5,0	5,0	Stk./Paket	Stk.	318	200	125	
Ø	mm	2,5	3,2	4,0																		
Länge	mm	350	350	350																		
Gewicht/Paket	kg	5,0	5,0	5,0																		
Stk./Paket	Stk.	318	200	125																		

Alle Angaben über die Beschaffenheit und Verwendung unserer Produkte dienen der Information. Angaben über die mechanischen Eigenschaften beziehen sich entsprechend den gültigen Normen immer auf das reine Schweißgut. MAIER EUTECTO behält sich vor, ohne Ankündigung Charakteristiken ihrer Produkte zu ändern. Der Anwender ist angehalten, unsere Produkte eigenverantwortlich auf den jeweiligen Einsatz zu prüfen.

Anton Maier Schweißtechnik, Flotzbachstraße 4, A-6923 Lauterach  
Tel.: +43(0)5574/82266, Fax: +43(0)5574/82266-2, e-mail : [anton-maier@aon.at](mailto:anton-maier@aon.at)  
[www.maier-schweisstechnik.at](http://www.maier-schweisstechnik.at)