

IDENTIFICACIÓN : WEST ARCO E6012  
 CLASIFICACIÓN : AWS E6012  
 ESPECIFICACIÓN : AWS A5.1, NTC 2191, ASME SFA5.1  
 APROBADO : ABS (Grado 1)

### CARACTERÍSTICAS SOBRESALIENTES

Su revestimiento a base de rutilo y sodio le permite trabajar con corriente alterna ó continua, polaridad directa, produciendo una penetración media.

### APLICACIONES TÍPICAS

Adecuado para la soldadura de aceros de bajo carbono en aplicaciones donde se requiere una penetración media.

### RECOMENDACIONES PARA SU APLICACIÓN

Puede utilizarse corriente alterna, pero se obtiene mejores resultados con corriente continua polaridad negativa(-), por ser mayor la velocidad del soldeo y tiene mejor presentación el cordón. Para soldadura en posición vertical y sobrecabeza, se recomienda utilizar electrodos hasta de 4.8 mm ( 3/16") de diámetro para soldadura en posición de filete horizontal use un avance normal, mientras en posición vertical y sobrecabeza se recomienda la técnica del latigazo.

### PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DEPOSITADO

Resistencia a la tracción:	42 - 51Kg/mm <sup>2</sup> (60 - 72 Ksi)
Limite de fluencia:	34 - 42Kg/mm <sup>2</sup> (48 - 60 Ksi)
Elongación:	22 a 29%
Resistencia al impacto Charpy en V a 20°C:	50 - 100 joules.

**NOTA:** Ensayos realizados según AWS A5.1

DIMENSIÓN	AMPERAJES RECOMENDADOS
3.2 X 350 mm (1/8")	80 - 140 A
4.0 X 350 mm (5/32")	115 - 180 A
4.8 X 450 mm (3/16")	145 - 240 A

**EMPAQUE:** Caja de 20 Kg peso neto.

Ver recomendaciones de almacenamiento al final del catálogo.