

## ELECTRODOS PARA SOLDAR ACEROS AL CARBONO

IDENTIFICACIÓN : WEST ARCO E6013  
 CLASIFICACIÓN : AWS E6013  
 ESPECIFICACIÓN : AWS A5.1, NTC 2191, ASME SFA5.1

### CARACTERÍSTICAS SOBRESALIENTES

El SW 10 es un electrodo de tipo europeo de fácil manipulación, desarrollado para toda clase de soldaduras que requieren poca penetración.

El metal que se deposita produce una capa uniforme, lisa, sin entalladuras ni socavaciones en los costados dejando cordones de muy buena presentación con cualquier tipo de equipo soldador incluyendo los de bajo voltaje de circuito abierto. En posición vertical bajando su escoria es autorremovible.

### APLICACIONES TÍPICAS

Construcciones de hierro en general, carpinterías metálicas con lamina delgada, fabricación de puertas, ventanas, rejas, ductos, ensamblaje de carrocerías y ornamentación en general.

### RECOMENDACIONES PARA SU APLICACIÓN

Trabaja en corriente alterna o continua, con polaridad negativa (-) o positiva (+), puede emplearse la técnica de arrastre para juntas plantas y horizontales.

### PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DEPOSITADO

Resistencia a la tracción:	42 - 52Kg/mm <sup>2</sup> (60 - 74 Ksi)
Limite de fluencia:	34 - 44Kg/mm <sup>2</sup> (48 - 62 Ksi)
Elongación:	22 - 28%
Resistencia al impacto Charpy en V a 20°C: 40 - 110 joules.	

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

DIMENSIÓN	AMPERAJES RECOMENDADOS
2.4 X 350 mm (3/32")	60 - 100 A
3.2 X 350 mm (1/8")	90 - 130 A
4.0 X 350 mm (5/32")	120 - 160 A

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

Ver recomendaciones de almacenamiento al final del catálogo.