

ELECTRODOS PARA SOLDAR ACEROS AL CARBONO

IDENTIFICACIÓN : WEST ARCO SW 11 E6011
 CLASIFICACIÓN : AWS E6011
 ESPECIFICACIÓN : AWS A5.1, NTC 2191, ASME SFA5.1

CARACTERÍSTICAS SOBRESALIENTES

Este electrodo se caracteriza por su operación suave, manteniendo suficiente penetración debido a su revestimiento a base de celulosa. Presenta bajas pérdidas por chisporroteo.

APLICACIONES TÍPICAS

Se emplea para soldar todo tipo de aceros de bajo carbono y está particularmente indicado en aplicaciones de ornamentación y carpintería metálica.

RECOMENDACIONES PARA SU APLICACIÓN

Trabaja en todas las posiciones de soldadura, con corriente alterna y continua, electrodo positivo (+). Utilice ésta última cuando requiera obtener la mayor suavidad y el mínimo de chisporroteo característicos del electrodo. Lleve un arco de mediana longitud.

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DEPOSITADO

Resistencia a la tracción:	42 - 51Kg/mm ² (60 - 72 Ksi)
Límite de fluencia:	34 - 42Kg/mm ² (48 - 60 Ksi)
Elongación:	22 a 32%
Resistencia al impacto Charpy en V a -29°C:	27 - 70 joules.

NOTA: Ensayos realizados según AWS A5.1

DIMENSIÓN	AMPERAJES RECOMENDADOS
2.4 X 300 mm (3/32")	50 - 80 A
3.2 X 350 mm (1/8")	70 - 115 A
4.0 X 350 mm (5/32")	90 - 160 A

EMPAQUE: Caja de 20 Kg peso neto.

Ver recomendaciones de almacenamiento al final del catálogo.