

## ELECTRODOS PARA SOLDAR ACEROS AL CARBONO

IDENTIFICACIÓN	: WEST ARCO E6010
CLASIFICACIÓN	: AWS E6010
ESPECIFICACIÓN	: AWS A5.1, NTC 2191, ASME SFA5.1
APROBADO	: ABS (Grado 2), Lloyd´s (Grado 2)

### CARACTERÍSTICAS SOBRESALIENTES

Es un electrodo de revestimiento celulósico-sódico, para alta penetración y rápida solidificación. Trabaja en todas las posiciones, en especial para usar en pases de penetración en juntas sencillas o dobles. Su escoria es de fácil remoción.

### APLICACIONES TÍPICAS

Para soldar aceros de bajo carbono, lámina ordinaria y galvanizada, calderas, estructuras tuberías de presión y acero fundido.

### RECOMENDACIONES PARA SU APLICACIÓN

Utilice corriente continua con polaridad positiva. Para soldadura en posición vertical y sobrecabeza, se recomienda usar electrodos hasta de 4.8 mm de diámetro. Evite en todo momento tocar el metal fundido con la punta del electrodo. Entre más caliente sea el metal depositado mayor ductilidad tendrá el deposito. Sin embargo no debe excederse los límites del amperaje recomendado para los diferentes diámetros.

### PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DEPOSITADO

Resistencia a la tracción:	43.5 - 50.5Kg/mm <sup>2</sup> (62 - 72 Ksi)
Límite de fluencia:	36.5 - 43.5Kg/mm <sup>2</sup> (52 - 62 Ksi)
Elongación:	22 - 33%
Resistencia al impacto Charpy en V a -29°C:	27 - 100 joules.

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

DIMENSIÓN	AMPERAJES RECOMENDADOS
2.4 X 350 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
4.8 X 450 mm (3/16")	120 - 210 A

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

Ver recomendaciones de almacenamiento al final del catálogo.