

IDENTIFICACIÓN : WEST ARCO E9010 G
 CLASIFICACIÓN : AWS E9010 G
 ESPECIFICACIÓN : AWS A5.5, NTC 2253, ASME SFA5.5

CARACTERÍSTICAS SOBRESALIENTES

Revestimiento Celulósico de alta penetración, fácil de manejar en todas las posiciones, diseñado para soldar tubería de oleoductos y gasoductos en posición vertical bajando, en pases de raíz, caliente, relleno y presentación.

APLICACIONES TÍPICAS

Tuberías de acero API 5LX-X65 o 5LX- X70 y otros aceros similares hasta de 90.000 Ksi de resistencia a la tensión.

RECOMENDACIONES PARA SU APLICACIÓN

Utilice corriente continua polaridad invertida (electrodo positivo). Para trabajar en posiciones diferentes a la plana, utilice electrodos hasta de 4.8 mm (3/16") de diámetro. En la soldadura de oleoductos y gasoductos, cuando se presente socavado interno, problemas de quemones o poro túnel típicas de las tuberías de pared delgadas o con silicio mayor a 0.1%, utilice corriente continua polaridad directa (electrodo negativo) para el pase de raíz.

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DEPOSITADO

Resistencia a la tracción:	63 - 70Kg/mm ² (90 - 100 Ksi)
Límite de fluencia:	54 - 61Kg/mm ² (77 - 87 Ksi)
Elongación:	18 - 24%
Resistencia al impacto Charpy en V a 0°C:	30-100 joules.

NOTA: Ensayos realizados según AWS A5.5

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DEPOSITADO

Carbono	0.17%	Manganeso	0.65%
Silicio	0.18%	Molibdeno	0.254%
Níquel	0.35%	Azufre	0.014%
Fósforo	0.015%		

DIMENSIÓN

AMPERAJES RECOMENDADOS

4.0 X 350 mm (5/32")	120 - 155 A
4.8 X 350 mm (3/16")	150 - 180 A

EMPAQUE: Caja de 20 Kg peso neto.

Ver recomendaciones de almacenamiento al final del catálogo.