

IDENTIFICACIÓN : WEST ARCO E7014  
 CLASIFICACIÓN : AWS E7014  
 ESPECIFICACIÓN : AWS A5.1, NTC 2191, ASME SFA5.1  
 ABS (Grado 1)

### CARACTERÍSTICAS SOBRESALIENTES

Su revestimiento es de rutilo y polvo de hierro lo cual le da penetración media y alta tasa de deposición. De fácil aplicación en todas la posiciones. Su velocidad de deposición es de 20 y 40 % mas alta que los electrodos E6013 y E6012. El cordón es de muy buen aspecto, la escoria es fácil de remover y las perdidas por sus salpicaduras son bajas.

### APLICACIONES TÍPICAS

Construcción de maquinaria, marcos de maquinas, implementos agrícolas, trabajos de ornamentación, tubería, recipientes a presión y sus accesorios. Equipos de ferrocarril, construcciones navales y soldadura de aceros estructurales.

### RECOMENDACIONES PARA SU APLICACIÓN

Trabaja con corriente alterna y continua, polaridad directa (-) o invertida (+). Regule el amperaje para evitar recalentamiento de la pieza. Mantenga el arco corto. Fluye mas rápido que el E6013 y el E6012, permite el uso de amperajes altos para soldaduras más rápidas

### PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DEPOSITADO

Resistencia a la tracción:	49 - 56Kg/mm <sup>2</sup> (70 - 80 Ksi)
Límite de fluencia:	41 - 48Kg/mm <sup>2</sup> (58 - 68 Ksi)
Elongación:	22 - 28%
Resistencia al impacto Charpy en V a 20°C: 50 - 100 joules.	

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

DIMENSIÓN	AMPERAJES RECOMENDADOS
2.4 X 300 mm (3/32")	70 - 110 A
3.2 X 350 mm (1/8")	110 - 150 A
4.0 X 350 mm (5/32")	120 - 200 A
4.8 X 450 mm (3/16")	175 - 275 A

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

Ver recomendaciones de almacenamiento al final del catálogo.