

IDENTIFICACIÓN : WEST ARCO E7024
 CLASIFICACIÓN : AWS E7024
 ESPECIFICACIÓN : AWS A5.1, NTC 2191, ASME SFA5.1
 ABS (Grado 1), Lloyd´s (Grado 1)

CARACTERÍSTICAS SOBRESALIENTES

Su revestimiento es a base de rutilo, con una elevada cantidad de polvo de hierro, lo cual le permite trabajar en posiciones plana y horizontal con altísima tasa de deposición. Dentro de sus características sobresalen las siguientes: la tasa de deposición es el doble de la FP-612; fácil de usar, el arco es suave y fácil de controlar; reduce notablemente el costo y tiempo de limpieza; es aun más bajo el costo para soldadura en ángulo o filete, en trabajos en posición plana y horizontal.

APLICACIONES TÍPICAS

Puentes y equipos pesados, equipo de construcción, implementos agrícolas, tanques de almacenamiento de petróleo y sus derivados, maquinaria de minería, carros de ferrocarril y construcción naval y en general para aceros de bajo contenido de carbono.

RECOMENDACIONES PARA SU APLICACIÓN

Suelda igualmente bien con corriente alterna o continua. En esta se prefiere la polaridad negativa (-). En general para hacer un filete horizontal mantenga el electrodo 45 a 40° sobre la horizontal y 10 a 30° inclinando en la dirección de avance. Mantenga la punta del electrodo en un ligero contacto con ambas platinas.

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DEPOSITADO

Resistencia a la tracción:	49 - 53Kg/mm ² (70 - 80 Ksi)
Limite de fluencia:	42 - 49Kg/mm ² (60 - 70 Ksi)
Elongación:	22 - 25%
Resistencia al impacto Charpy en V a 20°C: 45 - 100 joules.	

NOTA: Ensayos realizados según AWS A5.1

DIMENSIÓN	AMPERAJES RECOMENDADOS
3.2 X 350 mm (1/8")	140 - 180 A
4.0 X 350 mm (5/32")	180 - 250 A
4.8 X 450 mm (3/16")	225 - 300 A

EMPAQUE: Caja de 20 Kg peso neto.

Ver recomendaciones de almacenamiento al final del catálogo.