

IDENTIFICACIÓN	:	WEST ARCO E7010-A1
CLASIFICACIÓN	:	AWS E7010-A1
ESPECIFICACIÓN	:	AWS A5.5, NTC 2253, ASME SFA5.5
APROBADO	:	ABS (Grado 2)

## CARACTERÍSTICAS SOBRESALIENTES

Tiene un revestimiento celulósico, en polvo de hierro. Produce un depósito con 0.5% de molibdeno. Tiene alta tasa de deposición y alta penetración. El depósito es de alta calidad radiográfica. Muy fácil de manejar de todas las posiciones.

## APLICACIONES TÍPICAS

Tubería, tanques de alta presión, calderas y aplicaciones a las temperaturas de servicio típicas de los aceros con 0.5% de molibdeno. Aceros de tipo API 5LX grados X42, X46 y X52.

## 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 delgada o con silicio mayor a 0.1%, utilice corriente continua polaridad directa (electrodo negativo) para el pase de raíz. Mantenga un arco de mediana longitud.

## PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DEPOSITADO

Resistencia a la tracción:	49 - 56Kg/mm <sup>2</sup> (70 - 80 Ksi)
Limite de fluencia:	41 - 48Kg/mm <sup>2</sup> (58 - 68 Ksi)
Elongación:	22 - 32%
Resistencia al impacto Charpy en V a 0°C:	60-110 joules.

**NOTA:** Ensayos realizados según AWS A5.5

## COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DEPOSITADO

Carbono	0.05 - 0.12%	Manganeso	0.30 - 0.55%
Molibdeno	0.45 - 0.60%	Silicio	0.06 - 0.20%
Azufre	0.03% máx.	Fósforo	0.035% máx.

DIMENSIÓN	AMPERAJES RECOMENDADOS
2.4 X 300 mm (3/32")	50 - 80 A
3.2 X 350 mm (1/8")	90 - 120 A
4.0 X 350 mm (5/32")	120 - 155 A
4.8 X 450 mm (3/16")	150 - 180 A

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

Ver recomendaciones de almacenamiento al final del catálogo.