

PermaWeld

Electrodo para Acero al Carbono

AWS E6011

DESCRIPCIÓN:

AWS E6011 es un electrodo para soldar con revestimiento celulósico potásico para soldar aceros al carbono. Trabaja muy bien en toda posición, particularmente en posición vertical. Se puede aplicar AC o DC, tiene una buena apariencia. Al aplicar el electrodo no se debe de hacer un movimiento de vaivén muy largo, la longitud del arco debe de controlarse apropiadamente

APLICACIONES:

Se utiliza para aplicar cordón de raíz en tuberías, en cañerías de Oleoductos, para reparaciones generales, planchas galvanizadas

NOTA:

- A) Generalmente estos electrodos no necesitan ser horneados antes de utilizarse
- B) Si llegan a humedecerse, los electrodos deberán hornearse por 30 minutos a 1 hora a temperatura de 70-80 °C antes de utilizarse

COMPOSICIÓN DEL MATERIAL DEPOSITADO:

	C	Mn	Si	S	P
Estándar	—	-	—	≤0.035	≤0.040
Típico	0.11	0.94	0.56	0.014	0.026

PROPIEDADES MECÁNICAS DEL MATERIAL DEPOSITADO:

	Resistencia a la Tracción	Límite de Fluencia	Elongación en 50mm	Energía absorbida
Estándar	≥ 430 MPa	≥ 330 MPa	≥ 20 %	≥ 27 J a 30 C
Típico	512	418	28	69

AMPERAJES RECOMENDADOS (AC, DC)

Diámetro (pulg)	3/32	1/8	5/32	3/16
Longitud (mm)	300	350	400	400
Corriente (A)	30-50	70-100	90-140	150-200