

CARACTERÍSTICAS

- Penetración profunda, diseñado para uso con corriente alterna o continua.
- Arco potente y muy estable que produce depósitos de excelente calidad.
- Eliminación superior de escoria.
- Excelente para soldadura vertical y aérea.

APLICACIONES TÍPICAS

- Soldadura de aceros no templados (aceros dulces), con un máximo de 0,25% de Carbono.
- Soldadura de acero bajo en carbono, donde se requiere penetración profunda, poca escoria, cordones lisos y alta calidad del depósito de soldadura.
- Suelde todas las juntas a tope, que requieren una buena penetración en la primera pasada.

POSICIONES DE SOLDADURA

Plana, Horizontal, Vertical, Sobrecabeza

CERTIFICACIONES

AWS E6011 | ABS 3

COMPOSICIÓN QUÍMICA

Elemento	Requerimientos - AWS E6011	Resultados Típicos: Tal Como Están Soldados
% C	0.20 max	0.13
% Mn	1.20 max	0.46
% Si	1.00 max	0.18
% P	Not specified	0.011 max
% S	Not specified	0.009 max
% Ni	0.30 max	0.01
% Cr	0.20 max	0.02
% Mo	0.30 max	0.00
% V	0.08 max	0.00

DIÁMETROS / EMPAQUE

DIÁMETRO		LARGO		EMPAQUE
mm	inch	mm	inch	
2.50	3/32	355	14	5 kg bolsa plástica 20 kg caja
3.25	1/8	355	14	
4.00	5/32	355	14	

PROPIEDADES MECÁNICAS ⁽¹⁾

	LÍMITE ELÁSTICO(2) MPa (ksi)	RESISTENCIA A LA TRACCIÓN MPa (ksi)	ALARGAMIENTO %	CHARPY V-NOTCH J (ft-lbf) @ -30°C (-20°F)
Requerimientos - AWS E6011	330 (48) min	430 (60) min	22 min	27 (20) min
Resultados Típicos: Tal Como Están Soldados	418 (61)	524 (76)	30	46

PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS TÍPICOS

Polaridad ⁽³⁾	Corriente (Amps)		
	2.50 mm (3/32 inch)	3.25 mm (1/8 inch)	4.00 mm (5/32 inch)
AC	50 - 70	80 - 120	110 - 150
DC+	50 - 70	80 - 120	110 - 150

(1) Metal depositado en la soldadura. (2) Medido con compensación del 0,2%. (3) La polaridad preferida aparece en primer lugar.

