

Electrodo revestido de tipo celulósico, cuyo depósito es un acero al molibdeno (0,5% Mo). Es recomendable su uso en toda posición especialmente vertical ascendente. Tiene muy buena fuerza de arco.

#### Clasificación

AWS A5.5 / ASME-SFA 5.5	E7010-A1
-------------------------	----------

#### Análisis Químico del Metal Depositado (valores típicos) [%]

C	Mn	Si	P	S	Mo	Ni	Cr	Cu	Otros
0,10	0,50	0,40	máx. 0,020	máx. 0,020	0,55	-	-	-	-

#### Propiedades Mecánicas del Metal Depositado

Tratamiento Térmico	Resistencia a la Tracción [MPa (psi)]	Límite de Fluencia [MPa (psi)]	Elongación en 2" [%]	Energía Absorbida ISO-V (+20°C) [J]
Tratamiento Térmico	520 - 550 (75 400 - 79 750)	mín. 400 (58 000)	mín. 22	mín. 80

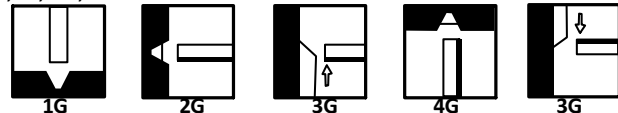
Tratamiento Térmico: 620 ± 10°C

#### Conservación del Producto

- Mantener en un lugar seco y evitar humedad.
- No requiere almacenamiento bajo horno.

#### Posiciones de Soldadura

P, H, Sc, Vd.



#### Parámetros de Soldeo Recomendados

Para corriente continua (DC): Electrodo al polo positivo DCEP

Diámetro	[mm]	3,25	4,00	5,00
	[pulgadas]	1/8	5/32	3/16
Amperaje mínimo		75	90	140
Amperaje máximo		130	180	220

#### Aplicaciones

- Para soldar aceros al molibdeno, hasta 0,5% Mo.
- Para soldar aceros aleados de baja aleación con menos de 0,30% de C.
- Soldadura de oleoductos, gasoductos, tanques.
- Fabricación de maquinarias, calderas, etc.

Nota: El precalentamiento está en función al tipo y espesor del material a soldar.