

Electrodo revestido de tipo celulósico, de buena resistencia, diseñado para uso con corriente alterna o continua al polo positivo. Presenta un arco estable y uniforme con gran facilidad en el encendido y el reencendido del electrodo, inclusive con máquinas de baja tensión de vacío; además, presenta fácil remoción de escoria. El metal depositado solidifica con rapidez lo que le confiere facilidad para realizar soldaduras en posiciones forzadas. Excepcionalmente diseñado para soldar aceros de bajo carbono de espesores delgados (aceros LAF).

Clasificación	
AWS A5.1 / ASME-SFA 5.1	E6011

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

C	Mn	Si	P	S	Mo	Ni	Cr	Cu	Otros
0,12	0,46	0,21	máx. 0,010	máx. 0,016	-	-	-	-	-

Propiedades Mecánicas del Metal Depositado

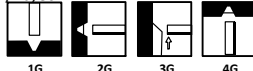
Tratamiento Térmico	Resistencia a la Tracción [MPa (psi)]	Límite de Fluencia [MPa (psi)]	Elongación en 2" [%]
Sin tratamiento	mín. 430 (60 000)	mín. 330 (48 000)	mín. 22

Conservación del Producto

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

Posiciones de Soldadura

P, H, Va, Sc.



Parámetros de Soldeo Recomendados

Para corriente alterna (AC) o continua (DC): Electrodo al polo positivo DCEP			
Diámetro	[mm]	2,50	3,25
	[pulgadas]	3/32	1/8
Amperaje mínimo		50	80
Amperaje máximo		90	110

Aplicaciones

- Soldadura de espesores delgados, unión de aceros de bajo carbono: perfiles, ángulos, platinas, etc. En el sector cerrajero.