

**Especificación**

<b>AWS A5.1</b>	<b>AWS A 5.1M</b>
<b>E 7014</b>	<b>E 4914</b>

**Campo de aplicación**

Para trabajos de mantenimiento y reparación, aplicaciones en juntas de filete de espesores gruesos etc.

**Análisis estándar del depósito (% en peso)**

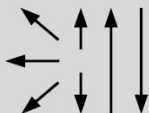
<b>C</b>	<b>Mn</b>	<b>Si</b>	<b>P</b>	<b>S</b>	<b>Fe</b>
< 0.15	< 1.25	< 0.90	< 0.035	< 0.035	Resto

**Propiedades Mecánicas del Depósito**

<b>Resistencia a la Tracción</b>	<b>Limite de Cedencia (0.2%)</b>	<b>Alargamiento (l = 4d)</b>
<b>MPa</b>	<b>MPa</b>	<b>%</b>
> 490	> 400	> 17

**Instrucciones para soldar**

BOHLER 7014 se utiliza para pasos de raíz en donde se recomienda utilizar polaridad directa. Limpiar la zona por soldar, manejar el electrodo ligeramente inclinado en la dirección del avance con arco corto, la escoria se quita fácilmente y se debe eliminar entre pases.

**Posiciones de soldadura**

**Tipos de corriente**

Corriente directa / polaridad positiva ( CD + )  
 Corriente directa / polaridad negativa ( CD - )  
 Corriente Alterna ( ~ )

**Parámetros recomendados**

<b>Electrodo</b>	<b>Ø x L (mm)</b>	<b>2.4 x 350</b>	<b>3.2 x 350</b>	<b>4.0 x 350</b>	<b>5.0 x 350</b>
Amperaje	(A)	80 - 100	110 - 150	140- 200	200 - 260

**Presentaciones**
**StaPac (caja de cartón)**

2.4 mm	3.2 mm	4.0 mm
Caja 18 kg	Caja 20 kg	Caja 20 kg

Los datos e información contenidos en esta ficha técnica son exclusivamente para dar orientación acerca de la aplicación de ciertos productos. El usuario es totalmente responsable de la debida utilización de dichos productos para dar cumplimiento con los estándares, especificaciones, procedimientos de mantenimiento y códigos de construcción, fabricación, montaje o reparación aplicables.