

Especificación

AWS A5.1	AWS A5.1M	EN 499:1994
E6010	E4310	E 38 3 C 2 1

Campo de aplicación

Se recomienda para soldar cordones de fondeo de alta penetración en tubería, tanques, calderas, estructuras de puentes y edificios, construcción naval, etc.

Características

Adicional a su excelente soldabilidad y pase de vista BÖHLER FOX CEL MX, proporciona una potente arco con muy buena penetración con buen acabado en el pase de raíz, así como alto grado de seguridad a la formación de poros a lo largo del pase de raíz y libre de socavado.

Análisis estándar del depósito (% en peso)

C	Si	Mn	P	S
< 0.20	< 1.0	< 1.20	N/A	N/A

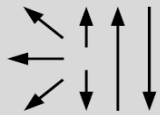
Propiedades mecánicas típicas del depósito

Resistencia a la tracción MPa	Límite de Cedencia (0.2%) MPa	Alargamiento (l = 4d) %	Tenacidad Charpy en KV Joules
> 430	> 330	> 22	47 (-30 °C)

Instrucciones para soldar

Limpia la zona por soldar. Manejar el electrodo ligeramente inclinado en la dirección del avance con arco corto. La escoria se quita fácilmente y debe eliminarse entre pases.

Posiciones de soldadura



Todas Posiciones

Tipos de corriente

Corriente Directa / Electrodo Positivo (DC/EP) (= +)

Corriente Directa / Electrodo Negativo (DC/EN) (= -)

Parámetros recomendados

Electrodo	Ø x L (mm)	2.4 x 350	3.2 x 450	4.0 x 450	5.0 x 450
Amperaje	(A)	50 - 90	80 - 110	120 - 160	150 - 190

Presentaciones

StaPac (caja de cartón)	Otras presentaciones consultar con su Representante Técnico
Caja de 50 Lbs	