

DE ACUERDO CON: GB E4311
NORMA EQUIVALENTE: AWS E6011

5 KG / Unidad 20 KG / Caja Master 1/8 3/32

DESCRIPCIÓN:

Es un electrodo de soldadura de tipo potasio con alto contenido de celulosa para acero al carbono. Está especialmente indicado para soldadura vertical hacia abajo. Se puede aplicar tanto CA como CC y muestra una apariencia fina con alta eficiencia de soldadura. No balancee demasiado el electrodo al soldar, la longitud del arco debe controlarse adecuadamente y no es adecuado para soldadura multicapa o frontal.

APLICACIONES:

Adecuado para soldadura a tope, en filete y por solape para estructuras de placas delgadas, como tuberías de humo, tuberías de viento, tanques de aceite de transformadores, cubiertas exteriores de vehículos, etc.

ATENCIÓN:

a. Generalmente, los electrodos de soldadura no necesitan horneado antes de soldar.
b. Si están humedecidos, los electrodos deben hornearse durante 0,5 a 1 hora a una temperatura de 70 a 80 °C antes de soldar.



Composición química del metal depositado: (%)

	C	Mn	Si	S	P
Estándar	-----	-----	-----	≤0.035	≤0.040
Típico	0.09	0.65	0.20	0.023	0.025

El elemento con *≤1.50%

Propiedades mecánicas del metal depositado

Resistencia a la tracción σ_0 (MPa)	Límite de elasticidad $\sigma_{0.2}$ (MPa)	Alargamiento δ_5 (%)	Impacto Akv (J) (-30°C)
≥420	≥330	≥22	≥27
530	415	26	76

Diámetro y corriente recomendada (AC>70V or DC*>70V)

Diámetro(mm)	φ 2.5	φ 3.2	φ 4.0	φ 5.0
Longitud(mm)	300	350	400	400
Actual(A)	30-50	70-100	90-140	150-200