

EXCEL ARC

Ficha Técnica

CLASIFICACIÓN

AWS A5.1 / AWS A5.1M	E6013 / E4313
ASME SFA 5.1 / SFA 5.1M	E6013 / E4313

DESCRIPCIÓN Y APLICACIONES.

Electrodo con características de soldabilidad sobresalientes con el rango de amperaje adecuado para soldar materiales delgados y gruesos en cualquier posición, utilizando en donde se requiera mayor volumen de depósito. Estructuras ligeras y cordones de vista fabricados con lamina negra, galvanizada, soleras, ángulos, perfiles y aceros estructurales de uso común tales como los empleados conjuntos soldados de la industria metal mecánica y de la construcción.

VENTAJAS.

Acabados tersos con gran facilidad para el desprendimiento de la escoria, utilizable con cualquier tipo de máquina de amperaje constante independientemente de su corriente y polaridad, fácil encendido y reencendido de arco y aplicable en toda posición. Transferencia suave del material para una buena fusión, mínimo salpique y suavidad de arco.



PROPIEDADES MECÁNICAS DEL METAL DEPOSITADO.

Resistencia a la Tensión	Límite Elástico	Elongación
430 MPa (60,000 PSI)	330 MPa (48,000 PSI)	22 %

Los valores son mínimos.

COMPOSICIÓN QUÍMICA DEL METAL DEPOSITADO (%).

Hierro	Carbono	Manganeso	Silicio	Cromo	Molibdeno	Níquel	Vanadio	Azufre	Fósforo	Otros
Fe	C	Mn	Si	Cr	Mo	Ni	V	S	P	Mn+Ni+Cr+Mo+V
Balance	0.20	1.20	1.00	0.20	0.30	0.30	0.08	NE	NE	NE

Los valores individuales son porcentajes máximos.

NE – No especificado

MEDIDAS DISPONIBLES Y AMPERAJES RECOMENDADOS.

Diámetro X longitud		Amperaje recomendado	Código INFRASUR	Código INFRA
Milímetros	Pulgadas			
2.4 x 356	3/32 x 14	55 – 90	216111	2210
3.2 x 356	1/8 x 14	85 - 130	216112	2215

EMPAQUE

Caja de 20 kg con 4 bolsas plásticas de 5 kg c/u.