

INFRA 10S

Ficha Técnica

CLASIFICACIÓN.

AWS A5.1 / AWS A5.1M	E6010 / E4310
ASME SFA 5.1 / SFA 5.1M	E6010 / E4310

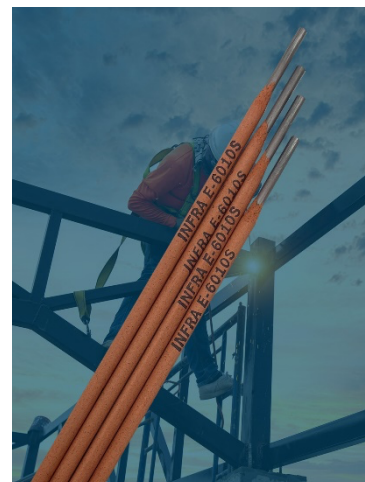
DESCRIPCIÓN Y APLICACIONES.

Electrodo para soldar en todas posiciones en pasos sencillos o múltiples en pailería, calderas, sector naval, industria de la construcción, fabricación de tanques para almacenamiento, recipientes a cielo abierto, extractores y ductos de humos y vapores, sector metal mecánico para unión de piezas de maquinaria, etc.

Recomendado para trabajos de fondeo en los cuales se requiere sanidad y penetración de calidad radiográfica.

VENTAJAS.

Arco estable y de alta penetración, fácil operación y remoción de escoria en cualquier posición, propiedades mecánicas sobresalientes aún a temperaturas bajo cero. Alta eficiencia de aporte por la calidad de sus componentes, incluyendo polvo de hierro.



PROPIEDADES MECÁNICAS DEL METAL DEPOSITADO.

Resistencia a la Tensión	Límite Elástico	Elongación	Impacto Charpy V Notch (-30°C)
430 MPa (60,000 psi)	330 MPa (48,000 psi)	22 %	27 Joules

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		Corriente Amperes	Código INFRASUR	Código INFRA
Milímetros	Pulgadas			
2.4 x 356	3/32 x 14	60 – 80	216041	2083
3.2 x 356	1/8 x 14	80 – 120	216042	2085
4.0 x 356	5/32 x 14	110 – 160	216043	2095
4.8 x 356	3/16 x 14	140 – 190	216044	2096

EMPAQUE.

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