

INFRA 11

Ficha Técnica

CLASIFICACIÓN

AWS A5.1 / AWS A5.1M	E6011 / E4311
ASME SFA 5.1 / SFA 5.1M	E6011 / E4311

DESCRIPCIÓN Y APLICACIONES.

Electrodo para soldar en todas posiciones estabilizado con potasio para funcionar con cualquier tipo de corriente en pasos sencillos o múltiples; en aplicaciones de fondeo en industrias como la naval, cementera, metalmecánica, pailería, así como aplicaciones específicas (tanques de almacenamiento, recipientes a cielo abierto, piezas agrícolas, etc.) Es utilizado también en pequeños talleres de herrería y en la industria metalmecánica ligera por su versatilidad y los bajos amperajes empleados. Se puede usar aún en materiales de pared delgada, su escoria es de fácil remoción

VENTAJAS.

Arco estable y de alta penetración con características mecánicas muy superiores a electrodos de su tipo; rápida solidificación del depósito con fácil remoción de escoria en cualquier posición, propiedades mecánicas sobresalientes, aún a temperaturas bajo cero. La escoria es mínima por lo que la limpieza se lleva a cabo de forma rápida. Recomendado para trabajos de fondeo en los cuales se requiere sanidad y penetración de calidad radiográfica.



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	50 – 85	216051	2105
3.2 x 356	1/8 x 14	80 – 125	216052	2110
4.0 x 356	5/32 x 14	120 – 165	216053	2115

EMPAQUE.

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