

INFRA 714

Ficha Técnica

CLASIFICACIÓN.

AWS A5.1 / AWS A5.1M	E7014 / E4914
ASME SFA 5.1 / SFA 5.1M	E7014 / E4914

DESCRIPCIÓN Y APLICACIONES.

Electrodo de alta eficiencia, con contenido de polvo de hierro en su revestimiento, lo cual da como resultado un mayor rendimiento como material depositado, así como el manejo de amperajes más altos con respecto a los electrodos rutílicos comunes; en el ramo de la construcción es empleado ampliamente en la elaboración de estructuras y vigas, fabricación de edificios, puentes, postes, etc.; dentro del sector naval se usa para la fabricación de secciones pesadas y sujetas a grandes esfuerzos en embarcaciones y uniones del ramo.

VENTAJAS.

Depósitos con un acabado plano o ligeramente convexo gracias a su arco suave, transferencia fina del material de aporte; escoria de fácil desprendimiento. Al utilizar los amperajes adecuados, se logran mayores velocidades de avance con un mayor depósito de material de soldadura sin socavar las piezas a unir, como podría ocurrir con otros tipos de electrodos. Facilidad de encendido y reencendido de arco.



PROPIEDAS MECÁNICAS DEL METAL DEPOSITADO.

Resistencia a la Tensión	Limite Elástico.	Elongación
490 MPa (70 000 psi)	400 MPa (58 000 psi)	17 %

Los valores son mínimos.

S

COMPOSICIÓN QUÍMICA DEL METAL DEPOSITADO (%).

Manganeso	Molibdeno	Silicio	Carbono	Cromo	Vanadio	Níquel	Azufre	Fósforo	Otros
Mn	Mo	Si	C	Cr	V	Ni	S	P	Mn+Ni+Cr+Mo+V
1.25	0.30	0.90	0.15	0.20	0.08	0.30	0.035	0.035	1.50

Los valores individuales son porcentajes máximos.

MEDIDAS DISPONIBLES Y AMPERAJES RECOMENDADOS.

Diámetro X longitud		Amperaje recomendado	Código INFRASUR	Código INFRA
Milímetros	Pulgadas			
2.4 x 356	3/32 x 14	70 – 100	-	-
3.2 x 356	1/8 x 14	100 - 150	-	-
4.0 x 356	5/32 x14	140 – 190	-	-

EMPAQUE.

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