

INFRA 10P

Ficha técnica

CLASIFICACIÓN

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

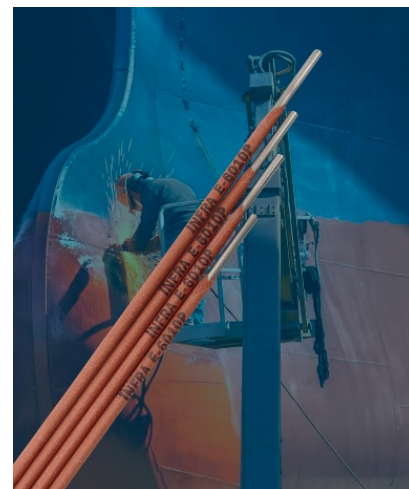
DESCRIPCIÓN Y APLICACIONES.

Electrodo de revestimiento compacto para soldar en todas posiciones en pasos sencillos o múltiples dentro de los sectores petrolero (líneas de conducción, plataformas y reparaciones generales), naval (fabricación y reparación de embarcaciones y sus componentes), de la construcción (edificios, puentes, estructuras generales).

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

VENTAJAS.

Arco energético y penetrante con una fácil operación y remoción de escoria en cualquier posición, conserva altos valores de tenacidad en pruebas a bajas temperaturas. La facilidad con que se remueve la escoria permite acortar los tiempos de limpieza. Alta penetración aún en biselos cerrados o juntas de difícil acceso.



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			
3.2 x 356	1/8 x 14	75 – 115	216102	2065
4.0 x 356	5/32 x 14	110 – 155	216103	2075
4.8 x 356	3/16 x 14	140 – 185	216104	2076

EMPAQUE.

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