

- Electrodo manual para acero al carbono
- Revestimiento celulósico potásico
- Toda posición
- Corriente continua-electrodo positivo o corriente alterna
- Certificado anualmente por ABS y LR.

Clasificaciones:

ASME IIC SFA 5.1/AWS A5.1
E 6011 / E 4311

Características y Campos de usos:

- Electrodo con hierro en polvo en el revestimiento. La rápida solidificación del metal depositado, facilita la soldadura en posición vertical y sobre cabeza
- Es apto para ser ocupado en variadas aplicaciones de soldadura, especialmente en trabajos que se requiera alta penetración
- Aplicaciones típicas se encuentran en cordón de raíz de cañerías, reparaciones generales, estructuras y planchas galvanizadas

Análisis Típico del metal depositado (% en peso)

C, %	Mn, %	Si, %	P, %	S, %	Cr, %	Ni, %	Mo, %
0,11	0,41	0,23	0,010	0,017	0,02	0,02	0,01

Propiedades Mecánicas Típicas del Metal Depositado

Tratamiento Térmico	Esf. Fluencia en 0.2%, MPa	Esf. Máx. de Tracción, MPa	Elongación (L=4d), %	E. Absorbida Ch-v
S/T.T	424	495	27	34J a -30° C

Parámetros de Soldadura y Datos

Diámetro, mm	2.4	3.2	4.0	4.8
Longitud, mm	300	350	350	350
Int.. de Corr., A	40 - 80	80 - 110	110 - 150	150 - 210
Nº elect/Kg	74	34	24	17

Secado

No es necesario

Posición de soldadura



CA-CCEP

Si no encuentra el diámetro o el envase que anda buscando, favor contarse en Chile con el Centro de Servicio al Cliente INDURA o con su representante local según corresponda.

INDURA 6011