

Especificación

AWS A5.1

AWS A 5.1M

E6011

E 4311

Campo de aplicación

Electrodo para propósitos generales, fabricación de recipientes a presión, fabricación de embarcaciones, equipo agrícola, tubería de alta y baja presión, soldadura de aceros galvanizados, etc.

Características

Electrodo de revestimiento celulósico potásico de arco estable y alta penetración cuyos depósitos tienen características mecánicas muy superiores a los electrodos de su tipo, buena tenacidad a temperaturas bajo cero. La fórmula especial del revestimiento produce un arco de gran fuerza de penetración con una rápida solidificación, lo que facilita la operación en posición vertical ascendente y sobre cabeza. Aplicaciones similares al electrodo E6010.

Análisis estándar del depósito (% en peso)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Mn+Ni+Cr+V
< 0.20	< 1.00	< 1.20	N/E	N/E	< 0.30	< 0.20	< 0.30	< 0.08	N/E

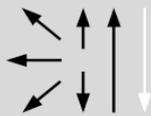
Propiedades mecánicas típicas del depósito

Resistencia a la tracción MPa	Límite de Cedencia (0.2%) MPa	Alargamiento (l = 4d) %	Tenacidad Charpy en V Joules Joules
> 430	> 330	> 22	> 27 J (-30°C)

Instrucciones para soldar

Limpiar la zona por soldar. Manejar el electrodo ligeramente inclinado en la dirección del avance con arco corto. La escoria se quita fácilmente y se debe eliminar entre cada pasada.

Posiciones de Soldadura



Tipos de corriente

Corriente Directa / Electrodo Negativo (CD/EN) (= -)

Corriente Alterna (~)

Parámetros recomendados

Electrodo	Ø x L (mm)	2.4 x 350	3.2 x 450	4.0 x 450	5.0 x 450
Amperaje	(A)	40 - 80	75 - 125	110 - 170	140 - 215

Presentaciones

StaPac (caja de cartón)

Caja de 20 kg

VacPac (Charolas selladas al alto vacío)

4 cajas de 5 kg

caja de carton de 20 kg / 4 charolas de 5 kg

Certificaciones

CWB (BOHLER FOX 6011), ABS (BOHLER FOX 6011 MX)