

INFRA EXCEL ARC

NORMA:

ASME SFA-5.1/SFA-5.1M E 6013 / E 4313
AWS A5.1/AWS A5.1M E 6013 / E 4313

DESCRIPCIÓN

Este electrodo brinda características de arco que resultan del agrado de los usuarios, tales como poseer una transferencia de material más suave, mínimo salpique y chisporroteo, encendido y reencendido particularmente fácil. El balance de la formulación del revestimiento hace que la escoria se desprenda prácticamente por sí sola, su recubrimiento rutílico le permite aplicarse de manera correcta en trabajos tanto en materiales delgados como en materiales gruesos.

ÁREAS DE APLICACIÓN TÍPICAS

En el sector metal-mecánico es usado en guardas de engranajes, construcción de cajas de herramientas, carrocerías, etc. Dentro del ramo de la construcción se emplea en estructuras de edificios, puentes, y grúas en sus cordones superficiales debido a su apariencia. En pailería es usado en la fabricación, reparación y mantenimiento de tanques de almacenamiento, recipientes a cielo abierto, depósitos, contenedores, etc. Ampliamente solicitado y utilizado por soldadores de herrería para la unión de perfiles, soleras, láminas delgadas para construcción de puertas, ventanas y estructuras domésticas en general. Su acabado y fácil desprendimiento de escoria le permite ser utilizado en trabajos generales que requieren una buena presentación aún en soldaduras fuera de posición.

VENTAJAS

Su formulación le proporciona características de soldabilidad que se traducen en acabados tersos y de buena apariencia. Suelda todos los aceros de bajo carbono, en todas posiciones incluyendo la vertical descendente, utiliza corriente alterna (CA), corriente directa con electrodo al positivo + (polaridad invertida) CDPI; corriente directa con electrodo al negativo - (polaridad directa) CDPD. Este electrodo permite el aporte sin interrupciones cuando se utiliza corriente alterna.

PROPIEDADES MECÁNICAS BAJO NORMATIVIDAD A.W.S.

Resistencia a la Tensión	430 MPa (60 000 psi)
Límite Elástico	330 MPa (48 000 psi)
Elongación	17 %

COMPOSICIÓN QUÍMICA BAJO NORMATIVIDAD A.W.S.

	% Máximo		% Máximo
Carbono	0,20	Cromo	0,20
Manganeso	1,20	Molibdeno	0,30
Azufre	N.E.	Vanadio	0,08
Silicio	1,00	Fósforo	N.E.
Níquel	0,30		

TÉCNICA DE SOLDEO

Elimine grasas, aceites, pinturas y contaminantes en general, de las piezas por soldar, encienda el arco por el método de raspado o de contacto y mantenga el arco corto, inclinándolo ligeramente el electrodo en dirección del avance. Retire la escoria una vez que ésta haya enfriado; utilice CA (Corriente Alterna) o bien CD (Corriente Directa) en cualquiera de sus polaridades. Cepille manualmente ó utilizando carda de acero. El cordón quedará terso y brillante.

MEDIDAS DISPONIBLES

milímetros	pulgadas	Amperes
2,3 x 356	3/32 x 14	55 – 90
3,2 x 356	1/8 x 14	90 – 130

EMPAQUE

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