

DESCRIPCIÓN

Electrodo manual con revestimiento de rutilo de espesor medio para la unión de aceros de construcción convencionales, chapas y tubos de acero en todas las posiciones.

- Recubrimientos flexibles.
- Admite irregularidades en la preparación de la unión.
- Fácil cebado del arco, buen tapado de huecos en posición vertical descendente.
- Fácil eliminación de la escoria.
- Adecuado para soldeo por puntos.
- Temperatura de trabajo entre -10 °C y +350 °C.

DATOS TÉCNICOS

Normas

ISO 2560-A:.....E 38 0 RC 1 1
AWS A5.1:.....E 6013

Propiedades Mecánicas

(Metal depositado a 20 °C)

	Mínimo	Típico
Resistencia a la tracción R_m (N/mm ²):.....	470	490
Límite elástico $R_{p0,2}$ (N/mm ²):.....	380	460
Alargamiento A_5 (%):.....	20	25
Resistencia al impacto A_v (ISO-V, -10 °C°) (J).....	47	47

Homologaciones

TÜV, DB, CE

APLICACIONES

Sectores: ingeniería mecánica, fabricación de estructuras de acero y contenedores, construcción naval.

Indicado para la unión de diferentes materiales de base:

S235, S355

P195, P265

L245, L360

GE200, GE240, GE300

Construcción naval: A, B, D

Tubos sin soldadura: ASTM A106 (grado: A, B), ASTM A-283 (Gr: A, C), ASTM A285 (grado: A, B, C), ASTM A501 (grado: B) ASTM A573 (grado: 58, 65), ASTM A588 (grado: A, B), ASTM A-633 (Gr: A, C, D, E), ASTM A-711 (Gr: 1013), API 5L (grado: B, X42, X52)

PROCEDIMIENTO DE APLICACIÓN

Preparación

Desengrasar y limpiar la zona de soldadura. Achaflanar la unión en V, U o X dependiendo del espesor de las piezas a soldar; achaflanar los bordes.

Soldadura

Mantener el arco corto, con el electrodo prácticamente perpendicular a la unión.

Parámetros de soldadura

Corriente / Polaridad: = (-) / ~

∅ Electrodo (mm)	Corriente de soldadura (A)
2,5	60-100
3,2	80-140
4,0	100-180

Posiciones de soldadura

PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG según la norma ISO 6947

MANIPULACIÓN Y ALMACENAMIENTO

Apilar y almacenar los electrodos de forma segura en un lugar seco para evitar que se humedezcan o se dañe su revestimiento. Si los electrodos absorben humedad, se recomiendan las siguientes condiciones de resecado antes de utilizarlos: 350°C / 2 h.

DISPONIBILIDAD

Dimensiones ∅ x l (mm)	Presentación (kg)	ESC	Uds/caja
2.5 x 350	5,5	764210	320
3.2 x 350	5,3	764211	185
4.0 x 350	5,2	764212	120