

CARACTERISTICAS Y APLICACIONES:

Electrodo tipo celulósico, de penetración profunda, arco estable. No deja escoria, buena resistencia a la porosidad y escoria removible debido a la presión del gas generado por el electrodo revestido mientras se suelda. El metal soldado también prevé buen sondeo de Rayos "X" y buenas propiedades mecánicas.

ANALISIS QUIMICO TIPICO E6011

| Especificación | C | Mn | Si | P | S |
|----------------------------|------|------|------|-------|-------|
| Composición Química Típica | 0.23 | 1.05 | 0.23 | 0.042 | 0.020 |

PROPIEDADES MECANICAS

| Resistencia A la Tracción (N/mm2) | Alargamiento (L=5d) % | Límite de fluencia (Mpa) |
|---------------------------------------|--------------------------|-----------------------------|
| 500 | 26 | 431 |

INSTRUCCIONES PARA SOLDAR:

Se recomienda cordones circulares en tuberías, tanques, calderas, barcos, cañerías estructuras de puentes y edificios, para la construcción naval, etc.

Limpie perfectamente la zona por soldar. Manejar el electrodo ligeramente inclinado en la dirección del avance con arco de longitud mediana. En la soldadura vertical se recomienda llevar en un ángulo de casi 90°C, se debe de llevar un movimiento de vaivén, alargando el arco para no depositar metal en el movimiento hacia arriba.

PRESENTACION Y EMPAQUE:

| DIAMETROS: | EMPAQUE: |
|---|--|
| 3/32" (2.4 MM) 1/8" (3.2 MM) 5/32" (4.0 MM) | Caja de Cartón Rotulada 10 y 20 kilos |

MEDIDAS Y RANGOS DE CORRIENTE RECOMENDADOS:

| CORRIENTE CC (+) | | | |
|------------------|----------------|---------------|----------------|
| DIAMETRO | 3/32" (2.4 MM) | 1/8" (3.2 MM) | 5/32" (4.0 MM) |
| AMPERAJE | 60-90 | 80-120 | 110-170 |