

ELECTRODO DE ACERO AL CARBONO AWS E 6013

CARACTERÍSTICAS DE SOLDADURA

El electrodo de soldadura OJV Welding tiene un revestimiento de rutilo con un arco liso, que garantiza una penetración ligera y adecuada en aceros dulces y con poco carbono. Produce cordones de soldadura lisos estables y uniformes con un bajo índice de salpicadura y escorias fáciles de eliminar, buena apertura de arco y reencendido, con excelente acabado. Su tanque de soldadura tiene una alta tenacidad para trabajar hasta 450 °, con uso en todas las posiciones.

CAMPOS DE APLICACIÓN

Indicado para soldar aceros de construcción del tipo St 34, St 33, St 35, St 35.8, St 42, St 45.4, St 45.8, St 52, St 360, API 5LX, GS 45, C10 a C22, HI, HIII, VIH, aceros dulces, tuberías, jarrones, silos, tanques, maquinaria agrícola, construcción naval, buen rendimiento para láminas galvanizadas, juntas no preparadas, punteado, servicios de cerrajería en general, estructuras metálicas de baja solicitud, caldera ligera, láminas delgadas

PROCEDIMIENTOS DE SOLDADURA

Prepare el área a soldar eliminando la contaminación de la superficie, como aceites, grasas y grasas, eliminando material fatigado, poros y grietas. La soldadura debe realizarse en una máquina con corriente continua en este caso con el electrodo en el polo positivo o negativo, además de presentar una buena respuesta en trabajos con máquina con corriente alterna, obedezca siempre el amperaje indicado para cada diámetro, manteniendo un arco corto e inclinado en 75 ° en la dirección de la soldadura. Precaliente la pieza de acuerdo con el grosor y el porcentaje de carbono equivalente.

Diámetros / Amperaje disponibles

(2,5 = 60-100) (3,2 = 80-160) (4,0 = 100-180)

Posiciones de soldadura

Plano - Horizontal - Ángulo - Vertical Ascendente - Sobre la cabeza

Composición química promedio del depósito

C~0,08 Si~0,35 Mn~0,60

Propiedades mecánicas del depósito.

TRACCIÓN = 500 N / mm² - FLUJO. = 430 N / mm² - ESTIRAMIENTO. = 22% - IMPACTO = 65 J

