



- Electrodo manual para acero al carbono.
- Revestimiento rutílico potásico.
- Toda posición.
- Corriente continua (ambas polaridades) o corriente alterna.
- Revestimiento gris.
- Formato de venta: bolsa de 1 ó 5 kg. en caja de 20 kg.



CLASIFICACIÓN:

ASME IIC SFA 5.1 / AWS A5.1
E 6013 / E 4311



CARACTERÍSTICAS Y CAMPOS DE USO:

- Electrodo caracterizado por una escoria fácil de remover y un arco suave y estable.
- Es apropiado para trabajo sobre planchas delgadas de metal. Los diámetros mayores son usados en muchas de las mismas aplicaciones que el E6012.
- Aplicaciones típicas: se encuentran en cerrajería, carpintería metálica, muebles metálicos y estructuras livianas.



ANÁLISIS QUÍMICO DEL METAL DEPOSITADO (% EN PESO):

C, %	Mn, %	Si, %	P, %	S, %
0,10	0,40	0,20	0,15	0,010



PROPIEDADES MECÁNICAS:

	Tratamiento térmico	Esf. fluencia en 0.2%, MPa	Esf. máx. de tracción, MPa	Elongación (L=4d), %	E. absorbida Ch-v
ELECTRODO INDURA 90	S/T.T	430	520	28%	92 J A 20 °C
SEGÚN NORMA AWS A5.1	S/T.T	330	430	17%	NO REQUERIDO



PARÁMETROS DE SOLDADURA Y DATOS:

Diámetro, mm, pulgadas	Longitud, mm	Amperaje	N° de electrodos por kilo	Eficiencia de disposición
2.4 - 3/32	350	40 - 90	52	65%
3.2 - 1/8	350	70 - 120	35	61%
4.0 - 5/32	350	120 - 190	22	70%
4.8 - 3/16	350	160 - 240	17	

Número promedio de electrodos



SECADO

No es necesario.



POSICIÓN DE SOLDADURA:



CCEP - CCEN - CA

Debido a que AIR PRODUCTS INDURA está mejorando continuamente sus productos, se reserva el derecho de cambiar el diseño y/o las especificaciones de los mismos sin previo aviso. La información contenida en este documento se presenta solamente como referencial. Si tienes dudas sobre este electrodo, contáctate con nuestro centro de servicio al cliente.