



- Electrodo revestido para aceros al carbono.
- Revestimiento celulósico potásico.
- Toda posición.
- Corriente continua-electrodo positivo o corriente alterna.
- Formato de venta: bolsa de 1 kg. en caja de 20 kg.



CLASIFICACIÓN:

ASME IIC SFA 5.1 / AWS A5.1
E 6011 / E 4311



CARACTERÍSTICAS Y CAMPOS DE USO:

El Electrodo 6011 PREMIUM, fue desarrollado para quienes necesitan rendimiento confiable, rapidez de ejecución y continuidad operacional en cada trabajo. Gracias a su renovada formulación, ofrece una experiencia de soldadura más fluida, estable y eficiente. Su formulación mejorada proporciona un arco más uniforme y con menor salpicadura, reduciendo tiempos de limpieza y minimizando retrabajos. El resultado es un proceso más limpio, más productivo y con mejor aprovechamiento del tiempo en terreno. Además, incorpora un inserto de grafito que optimiza el encendido inicial, entregando partidas rápidas y seguras desde el primer contacto, mejorando la continuidad del trabajo.

- Electrodo con hierro en polvo en el revestimiento. La rápida solidificación del metal depositado, facilita la soldadura en posición vertical y sobre cabeza.
- Es apto para ser ocupado en variadas aplicaciones de soldadura, especialmente en trabajos que se requiera alta penetración.
- Aplicaciones típicas: se encuentran en cordón de raíz de cañerías, reparaciones generales, estructuras y planchas galvanizadas.



ANÁLISIS QUÍMICO DEL METAL DEPOSITADO (% EN PESO):

C, %	Mn, %	Si, %	P, %	S, %	Cr, %	Ni, %	Mo, %
0,11	0,41	0,23	0,010	0,017	0,02	0,02	0,01



PROPIEDADES MECÁNICAS:

	Tratamiento térmico	Esf. fluencia en 0.2%, MPa	Esf. máx. de tracción, MPa	Elongación (L=4d), %	E. absorbida Ch-v
ELECTRODO INDURA 6011	S/T.T	424	495	27%	34 J A -30 °C
SEGÚN NORMA AWS A5.1	S/T.T	330	430	22%	27 J A -30 °C



PARÁMETROS SUGERIDOS POR POSICIÓN SOLDADURA (AMPS)

Diámetro, mm, pulgadas	Largo mm	N° electrodos por kilo	Plana	Horizontal	Vertical Asc	Vertical Des	Sobre Cabeza
2.4 - 3/32	350	70	50 - 70	50 - 70	50 - 80	50 - 80	50 - 80
3.2 - 1/8	350	40	80 - 120	85 - 120	80 - 120	80 - 120	80 - 120



SECADO

No se recomienda resecar, ni mantener en hornos.



POSICIÓN DE SOLDADURA:



CA - CCEP

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.