

Electrodos de rutilo y celulósicos

51

universal

AWS A5.1: E 6013
ISO 2560: E 420 RC 11

C <0.10
Mn 0.45
Si 0.40
S <0.025
P <0.025

Electrodo universal para la soldadura en toda posición. Buena manejabilidad, fácil desprendimiento de la escoria. Utilizable con aparatos de soldadura con bajo voltaje en vacío. Indicado para construcciones metálicas, sistemas de tuberías...

Rm(MPa) 510-580
Re(MPa) >420
A5(%) > 22
KV(J)
+ 20°C > 64
0°C > 47
- 20°C > 28

1.6 x 300	30 A
2.0 x 300	50 A
2.5 x 350	70 A
3.2 x 350	110 A
3.2 x 450	110 A
4.0 x 350	140 A
4.0 x 450	140 A
5.0 x 450	170 A

= -
~40 V

Galva 46

para galvanizar

AWS A5.1: E 6013
ISO 2560: E 35 0 RR 31

C 0.06
Mn 0.20
Si 0.30
S <0.025
P <0.025

Electrodo con revestimiento grueso de rutilo para la soldadura de aceros de construcción que deban ser galvanizados después de la soldadura. Buena soldabilidad en toda posición. Se pueden efectuar cordones cortos en posición vertical descendente. Fácil desprendimiento de la escoria, cordones regulares.

Rm(MPa) 460
Re(MPa) 400
A5(%) 25
KV(J)
+ 20°C 100

2.0 x 300	70 A
2.5 x 350	90 A
3.2 x 350	130 A
4.0 x 450	180 A

= -
~40 V

DCS

achaflanado

Electrodo para corte, achaflanado, vaciado y taladrado toda clase de metales incluyendo aceros inoxidable, fundiciones y aleaciones cúpricas. Arco con fuerte soplado. Corte liso y uniforme. Achaflanado de aceros, eliminación de recargues, tornillos y bulones, cordones de soldadura...

2.5 x 350	130 A
3.2 x 350	200 A
4.0 x 450	250 A
5.0 x 450	300 A

= +
~45 V

CUT 100

para corte

Electrodo para corte, biselado y taladrado de toda clase de metales industriales, incluyendo aceros inoxidable, fundiciones y aleaciones cúpricas. Corte liso y uniforme. Corte de aceros. Taladrado de cavidades, eliminación de tornillos...

3.2 x 450	130-180 A
4.0 x 450	170-230 A

= -
~45 V

Goug

achaflanado

Electrodo para achaflanar, vaciar y taladrar toda clase de metales, incluyendo aceros inoxidable, fundiciones y aleaciones cúpricas. Revestimiento no conductor. Achaflanado de aceros, eliminación de defectos de fundición, fisuras antes de la soldadura...

3.2 x 350	200 A
4.0 x 450	250 A

= +
~55 V