

INFRA 10-P

NORMA:

ASME SFA-5.1/SFA-5.1M E 6010 / E 4310
AWS A5.1/AWS A5.1M E 6010 / E 4310

DESCRIPCIÓN

Electrodo celulósico con silicato de sodio y con características de penetración sobresalientes; propiedades mecánicas por encima de norma, resaltando su resistencia a la tensión y % de elongación. Recomendado para soldar en todas posiciones en pasos múltiples o sencillos. Fácil desprendimiento de escoria y limpieza rápida.

APLICACIONES

Dentro del sector petrolero es ampliamente utilizado en la construcción de plataformas marinas de extracción de petróleo, líneas de tuberías de conducción de gases (L.P., amargo, natural, etc.) y líquidos (aceite, petróleo, etc.), refinerías, etc. En el sector naval se usa en la construcción de embarcaciones, reparación y mantenimiento naval, partes y componentes de acero al carbono donde la penetración de la soldadura sea indispensable. En la industria de la construcción se utiliza en la fabricación de puentes, edificios, vagones de ferrocarril, y estructuras en general que requieran altas propiedades mecánicas desde el primer cordón. En pailería es usado en la fabricación y reparación de tanques de almacenamiento, recipientes de agua, tinacos, etc. En el sector agrícola se usa en la unión de componentes de maquinaria agrícola, reparación de elementos de acero al carbono fracturados, fatigados, etc.

VENTAJAS

Electrodo con calidad radiográfica grado 3; su depósito conserva su tenacidad aún a bajas temperaturas, por sus características es de muy fácil operación con un arco muy estable utilizado para fondeo. Utilizable en aceros al bajo y mediano carbono y placas galvanizadas. Utiliza corriente directa con electrodo al positivo + (polaridad invertida) CDPI. La facilidad con que se remueve la escoria permite acortar los tiempos de trabajo por concepto de limpieza. Utilizable en aceros al bajo y mediano carbono y placas galvanizadas, facilidad de penetración aún en juntas cerradas o de difícil acceso.

PROPIEDADES MECÁNICAS BAJO NORMATIVIDAD A.W.S.

Resistencia a la Tensión	430 MPa (60 000 psi)
Límite Elástico	330 MPa (48 000 psi)
Elongación	22 %
Impacto a -30 °C en probetas Charpy V – Notch	27 Joules

COMPOSICIÓN QUÍMICA BAJO NORMATIVIDAD A.W.S.

	% Máximo		% Máximo
Carbono	0,20	Cromo	0,20
Manganeso	1,20	Molibdeno	0,30
Azufre	N.E.	Vanadio	0,08
Silicio	1,00	Fósforo	N.E.
Níquel	0,30		

TÉCNICA DE SOLDEO

Limpie perfectamente las piezas a soldar de grasas, aceites, pinturas y contaminantes en general, encienda el arco por el método de raspado o de contacto y mantenga el arco corto, inclinando ligeramente el electrodo en dirección del avance. Quite la escoria entre pasos y utilice únicamente CDPI (electrodo al positivo).

ACEROS

A36; A285; A283; A105; A373, ETC.

MEDIDAS DISPONIBLES

milímetros	pulgadas	Amperes
3,2 x 356	1/8 x 14	75 – 115
4,0 x 356	5/32 x 14	110 – 155
4,8 x 356	3/16 x 14	140 – 185

EMPAQUE

Caja de 20 kg con 4 bolsas plásticas de 5 kg c/u.