

**INFRA 10-S**

**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 de alta penetración para la soldadura de aceros al mediano y bajo carbono especialmente recomendado para soldar en todas posiciones, incluyendo la vertical descendente en pasos múltiples o sencillos, en líneas de tubería de alta y baja presión, calderas y pailería en general. Es el electrodo más recomendable para soldaduras temporales en montajes por su rápida solidificación y altas propiedades mecánicas.

**APLICACIONES**

En el sector naval es usado en la construcción, reparación y mantenimiento de embarcaciones en donde se requiera una alta penetración de la soldadura.

Dentro del sector petrolero es ampliamente utilizado en el tendido de líneas de tuberías de conducción de gas amargo, L.P., natural, petróleo líquido, recipientes de alta y baja presión, etc.

Es ampliamente requerido en el sector metalmecánico en la reparación de dispositivos y componentes de acero al bajo carbono de maquinaria, recipientes sometidos a presión, calderas, etc.

Dentro del ramo de la construcción se usa en la fabricación de estructuras para puentes vehiculares, peatonales, reparación de estructuras dañadas por fenómenos naturales (temblores, oxidación, etc.).

En la pailería se usa en la construcción de tanques para almacenamiento, recipientes a cielo abierto, extractores y ductos de humos y vapores, etc.

**VENTAJAS**

Electrodo de fácil operación en todas posiciones; utiliza corriente directa con electrodo al positivo + (polaridad invertida), CDPI. Alta eficiencia de aporte por la calidad de sus componentes, incluyendo polvo de hierro. Arco estable y penetrante con una fácil remoción de escoria, propiedades mecánicas adecuadas aún a temperaturas bajo cero. Recomendado para trabajos de fondeo en los cuales se requiere sanidad y penetración de calidad radiográfica.

**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 CDPI (electrodo al positivo).

### ACEROS

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

### APROBACIONES

AMERICAN BUREAU OF SHIPPING	3
LLOYD'S REGISTER OF SHIPPING	3

### MEDIDAS DISPONIBLES

milímetros	pulgadas	Amperes
2,4 x 356	3/32 x 14	60 – 80
3,2 x 356	1/8 x 14	80 – 120
4,0 x 356	5/32 x 14	110 – 160
4,8 x 356	3/16 x 14	140 – 190

### EMPAQUE

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