

INFRA 13 VD

NORMA:

ASME SFA-5.1/SFA-5.1M E 6013 / E 4313
AWS A5.1/AWS A5.1M E 6013 / E 4313

DESCRIPCIÓN

El Infra 13 VD, es un electrodo rutílico con revestimiento a base de dióxido de titanio para la soldadura en todas las posiciones, inclusive la vertical descendente. Tiene un fácil encendido y reencendido, lo que hace al electrodo adecuado para trabajos sobre lámina delgada y apariencia del depósito sobresaliente.

APLICACIONES

En la industria de la construcción es usado en cordones de vista en fabricación de estructuras de edificios, puentes y conjuntos estructurales en general.

Dentro del ramo metal-mecánico es sumamente utilizado en la fabricación de autobuses, cajas de volteo, carrocerías, componentes de maquinaria agrícola, etc.

En pailería es empleado en la fabricación de recipientes a cielo abierto, pipas de agua, ductos de humos y gases constituidos de lámina negra y galvanizada.

La herrería y la empresa metal-mecánica ligera emplean fuertemente éste tipo de electrodo ya que se usa sobre lámina negra, lámina galvanizada, perfiles estructurales, soleras, etc., y en general en materiales delgados y en todas posiciones con buena apariencia y sin quemar el material a soldar.

VENTAJAS

Buen funcionamiento en todas las posiciones, fácil encendido y reencendido de arco. La escoria normalmente se desprende sola teniendo poca salpicadura, sus depósitos son de muy buena apariencia. Gran aceptación por los soldadores debido a sus características sobresalientes de apariencia, manipulación del electrodo y suavidad de arco. Utiliza corriente alterna (CA), corriente directa con electrodo al positivo + (polaridad invertida) CDPI; corriente directa con electrodo al negativo - (polaridad directa) CDPD.

PROPIEDADES MECÁNICAS BAJO NORMATIVIDAD A.W.S.

Resistencia a la Tensión	430 MPa (60 000 psi)
Límite Elástico	330 MPa (48 000 psi)
Elongación	17 %

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, inclinándolo ligeramente el electrodo en dirección del avance. Quite la escoria entre pasos y utilice CA (Corriente Alterna) o bien CD (Corriente Directa) en cualquiera de sus polaridades. Cepille manualmente ó utilizando carda de acero.

ACEROS

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

MEDIDAS DISPONIBLES

milímetros	pulgadas	Amperes
2,4 x 356	3/32 x 14	55 – 90
3,2 x 356	1/8 x 14	85 – 130
4,0 x 356	5/32 x 14	125 – 165
4,8 x 356	3/16 x 14	150 – 190

EMPAQUE

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