

INFRA 714

NORMA:

ASME SFA-5.1/SFA-5.1M E 7014 / E 4914
AWS A5.1/AWS A5.1M E 7014 / E 4914

DESCRIPCIÓN

Electrodo de alta eficiencia, con contenido de polvo de hierro en su revestimiento lo cual da como resultado un mayor rendimiento como material depositado, así como el manejo de amperajes más altos con respecto a los electrodos rutílicos comunes; su aplicación es sumamente fácil gracias a su rápido encendido y reencendido, así como su arco suave y acabado terso lo hacen el electrodo adecuado en aplicaciones en donde la apariencia sea un requisito indispensable.

APLICACIONES

En el ramo de la construcción es empleado ampliamente en la elaboración de estructuras y vigas tal y como ocurre en la fabricación de edificios, puentes, postes, etc., dentro del sector naval se usa para la fabricación de secciones pesadas y sujetas a grandes esfuerzos en embarcaciones y uniones del ramo.

Para pailería se usa en la fabricación de tanques y recipientes que requieran propiedades mecánicas altas, tal como la resistencia a la tensión (superior a 70 000 psi); en el giro metal-mecánico es ampliamente usado en la construcción de carrocerías de camiones de carga y en general, con depósitos de características mecánicas elevadas, alto rendimiento con buen acabado.

VENTAJAS

Electrodo de buen funcionamiento en todas las posiciones, dejando depósitos con un acabado plano o ligeramente convexo debido a su arco suave, transferencia fina del material de aporte; escoria de fácil desprendimiento.

Se emplea en aceros al carbono de aplicaciones generales, donde sea necesario un elevado rendimiento, así como una resistencia a la tensión mínima de 70 000 lb/pulg², fácil de aplicar por la técnica de arrastre con Utiliza corriente alterna (CA), corriente directa con electrodo al positivo + (polaridad invertida) CDPI; corriente directa con electrodo al negativo - (polaridad directa) CDPD. Al utilizar los amperajes adecuados, se logran mayores velocidades de avance con mayor depósito de material de soldadura sin socavar las piezas a unir como podría ocurrir con otros tipos de electrodos.

PROPIEDADES MECÁNICAS BAJO NORMATIVIDAD A.W.S.

Resistencia a la Tensión	490 MPa	(70 000 psi)
Límite Elástico	400 MPa	(58 000 psi)
Elongación	17%	

COMPOSICIÓN QUÍMICA BAJO NORMATIVIDAD A.W.S.

	% Máximo		% Máximo
Carbono	0,15	Cromo	0,20
Manganeso	1,25	Molibdeno	0,30
Azufre	0,035	Vanadio	0,08
Silicio	0,90	Fósforo	0.035
Níquel	0,30		

TÉCNICA DE SOLDEO

Limpie las superficies a soldar, retirándoles cualquier material contaminante, encienda el arco suavemente por el método de rayado o de contacto según prefiera, y mantenga un arco corto o mediano inclinando ligeramente el electrodo en dirección del avance, el salpique y chisporroteo prácticamente no existirán, la escoria se desprenderá por sí sola una vez que ésta haya enfriado; utilice CA (Corriente Alterna) o bien CD (Corriente Directa) en cualquiera de sus polaridades. Cepille manualmente ó utilizando carda de acero para abrillantar aún más el cordón y la zona cercana a éste. El acabado de la soldadura será notable con un alto rendimiento.

ACEROS

ASTM A53; A283; A285; A372; A36; ETC.

MEDIDAS DISPONIBLES

milímetros	pulgadas	Amperes
2,4 x 356	3/32 x 14	70 - 110
3,2 x 356	1/8 x 14	100 - 150
4,0 x 356	5/32 x 14	140 - 190

EMPAQUE

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