

INFRA 724**NORMA:**ASME SFA-5.1/SFA-5.1M E 7024 / E 4924
AWS A5.1/AWS A5.1M E 7024 / E 4924**DESCRIPCIÓN**

Electrodo de alto rendimiento, con contenido de polvo de hierro en su revestimiento, para una mayor cantidad de material depositado, de fácil manipulación en la posición plana y filete horizontal, gracias a su facilidad de encendido y reencendido, así como su arco suave y acabado terso lo hacen el electrodo adecuado para la fabricación de estructuras pesadas con magnífico acabado y gran facilidad para remover la escoria.

APLICACIONES

En el ramo de la construcción es empleado ampliamente en la elaboración de estructuras que serán posteriormente montadas y que se deban soldar en posición plana, 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. Usado en astilleros para soldaduras en posición plana.

En el sector petrolero es usado en la unión de componentes de sección gruesa a nivel de piso para su posterior montaje en estructuras generales.

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 y buen acabado.

VENTAJAS

Electrodo de muy buen funcionamiento en la posición plana y filetes horizontales, dejando depósitos con un acabado sobresaliente debido a la transferencia suave del material y arco extremadamente estable; 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 (CA), corriente directa con electrodo al positivo + (polaridad invertida) CDPI; corriente directa con electrodo al negativo - (polaridad directa) CDPD. Altas velocidades de avance con mayor depósito de material de soldadura sin socavar las piezas a unir como podría suceder con otros tipos de electrodos si se emplean los amperajes adecuados, y se logra que los tiempos de limpieza sean mínimos debido a la facilidad con que se desprende la escoria.

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	0,9	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) con polaridad invertida (electrodo al positivo) o polaridad directa (electrodo al negativo). 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

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

MEDIDAS DISPONIBLES

milímetros	pulgadas	Amperes
3,2 x 356	1/8 x 14	100 – 150
4,0 x 356	5/32 x 14	140 – 190
4,8 x 457	3/16 x 18	190 – 230

EMPAQUE

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