



- Electrodo manual para aceros al carbono.
- Revestimiento rutilico con hierro en polvo.
- Posición plana y horizontal.
- Corriente continua ambas polaridades o corriente alterna.



Clasificación:

ASME IIC SFA 5.1/AWS A5.1

E 7024 / E 4924



Características y campos de usos:

- Velocidad de deposición que duplica la del electrodo convencional y por ello es de gran economía Escoria autoesprendente.
- Es usado generalmente para soldar aceros dulces. También permite obtener soldaduras satisfactorias en muchos aceros de baja aleación o de mediano carbono.
- Aplicaciones típicas: Golletes y manillas de balones de gas licuado, cubierta de embarcacion- es, fabricación de perfiles y elementos estructurales.



Análisis químico del metal depositado (% en peso)

C, %	Mn, %	Si, %	P, %	S, %
0,08	0,88	0,55	0,020	0,011



Propiedades mecánicas

Tratamiento Térmico	Esf. Fluencia en 0.2%, MPa	Esf. Máx. de Tracción, MPa	Elongación (L=4d)	E. Absorbida Ch-v
S/T.T	477	570	24%	30J a 0°C
AWS A5.1	400	490	17%	No requerida



Parámetros de soldadura y datos

Diámetro, mm	2.4	3.2	4.0	4.8
Longitud, mm	350	350	350	350
Int.. de Corr., A	90 - 120	120 - 150	150 - 230	230 - 300
Número de Electrodos por Kilo	50	20	13	8

Secado

No es necesario

Posición de Soldadura



CCEP - CCEN - CA

Si no encuentra el diámetro o el envase que anda buscando, favor contactarse en Chile con el Centro de Servicio al Cliente INDURA o con su representante local según corresponda.