

Clasificaciones

EN ISO 2560-A	EN ISO 2560-B	AWS A5.1	AWS A5.1M
E 38 0 C 2 2	E 43 11 A	E 6010	E 4310

Características y tipos de aplicación

Electrodo de revestimiento especial celulósico – sódico con polvo de hierro. posee una excelente transferencia de arco, muy buena penetración y estabilidad de arco. Un arco excelente arco eléctrico de fácil operación hace que se pueda trabajar en todas las posiciones puede trabajarse con técnica de arrastre y presenta una muy buena calidad radiográfica.

Materiales base

Está diseñado para soldadura de unión de tuberías de oleoductos, gasoductos, construcciones navales, estructuras en acero al carbono y recipientes a presión.

Análisis de soldadura

C 0.11	SI 0.36	Mn 0.63	P 0.015
S 0.013	Ni 0,02	Cr 0.03	V 0.01

Propiedades mecánicas

Resistencia a la tracción	Límite de fluencia	Elongación	Resistencia a Impacto Charpy en V a -29° C
43.5-50.5 Kg/mm ²	36.5 43.5 Kg/mm ²	22-33%	27-100 Joules.

NOTA: Ensayos realizados bajo AWS A5.1

Datos de operación

POSICIONES	POLARIDAD	PRESENTACION	IDENTIFICACIÓN	Ø MM.	Ø INCH.	L MM.	AMPS (A)
	DC+ / DC - Polaridad negativa o Positiva	20 KG	SMEDCEL 10	2.5	3/32	300	50-90
				3.2	1/8	350	70-120
				4.0	5/32	350	90-155
				4.8	3/16	450	120-180