

Clasificaciones

EN ISO 2560-A	EN ISO 2560-B	AWS A5.1	AWS A5.1M
E 38 2 C 12	E 43 11	E 6011	E 4311

Características y tipos de aplicación

Electrodo de revestimiento especial que caracteriza su operación suave, formando muy buena penetración debido a su revestimiento celulósico especial. genera bajas perdidas de material por salpicadura. Su calidad radiográfica es superior al grado 2 de la especificación de la AWS.A 5.1. Trabaja con corriente alterna y continuo electrodo en el positivo. Lleve un arco de mediana longitud.

Materiales base

Se emplea para soldar todo tipo de acero de bajo carbono unión de tuberías, construcciones navales, estructuras en acero al carbono y recipientes a presión. ideal para trabajos de láminas recubiertas con ZINC.

Análisis de soldadura

C 0.08	Si 0.31	Mn 0.58	P 0.017
S 0.018	Ni 0.02	Cr 0.03	Mo 0.01

Propiedades mecánicas

Resistencia a la tracción	Límite de fluencia	Elongación	Resistencia a Impacto Charpy en V a -29 ° C
44.3-52.5 Kg /mm ²	36.6 42.5 Kg/mm ²	22-35%	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)
	AC o DC+ / DC - Polaridad negativa o Positiva	20 KG	SMED- Z-11	2.5	3/32	300	50-80
				3.2	1/8	350	70-115
				4.0	5/32	350	90-160