

ELECTRODO 230-S (AWS E-6011)

Ficha Técnica

Fecha de Descarga : 6 de Enero del 2014

Marca : INDURA

Modelo : 230-S

SAP : Varios

Proceso :



230-S (AWS E-6011) 3/32" 2.4mm 2000059

230-S (AWS E-6011) 1/8" 3.2mm 2000060

230-S (AWS E-6011) 5/32" 4.0mm 2000061

230-S (AWS E-6011) 3/16" 4.8mm 2000062

Presentación

Procesos

Electrodo con revestimiento celulósico.

Algunas aplicaciones comprenden estructuras metálicas, caldererías, estanques, obras de construcción, tuberías, etc.

Presenta alta velocidad de soldadura.

Se utiliza en construcción y reparación de buques

Características

Está especialmente diseñado para eso con corriente alterna, también puede ser utilizado con corriente continua, electrodo positivo. Sus otras propiedades y aplicaciones son similares al electrodo E-6010. Sus características son:

1. Alta velocidad de soldadura.
2. Eficiencia de deposición del metal superior al 70%.
3. Gran facilidad de encendido, manejo del arco y firmeza en la copa.
4. Excelente penetración.
5. Fácil remoción de escoria.
6. Produce un arco firme y estable, no afectándolo en corriente continua el fenómeno conocido por "soplo magnético".

Usos

Este electrodo es apto para ser utilizado en todas las aplicaciones de soldadura de acero dulce, sobre todo cuando es necesario soldar en posición vertical o sobrecabeza, por su escoria de rápida solidificación.

Aplicaciones

Estanques. Estructuras metálicas. Embarcaciones. Calderería. Obras de construcción. Reparación de piezas y maquinarias.

Seguridad

Debe seguirse el mismo procedimiento utilizado para soldar con electrodos E-6010 o E-6011.

Puntos de Venta

Producto disponible en locales INDURAmarket y Agentes autorizados

INDURA

Información Técnica

Composición Química Típica del Metal Depositado

C 0,09%; Mn 0,51%; Si 0,29%; P 0,013%; S 0,012%

Hojas de Seguridad y Otros Archivos

Ficha Técnica INDURA 230-S

Ficha Técnica

Tabla Técnica

Análisis Típico del metal depositado (% en peso)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mb
0.12	0.50	0.20	0.01	0.02	< 0.01	< 0.02	< 0.01

Propiedades Mecánicas Típicas del Metal Depositado

Tipo de Tratamiento	Esf. Fluencia en 0.2% MPa	Esf. Máx. de Tracción MPa	Elongación E-40, %	E. Absoluta Ovca
S.T.T.	600	430	26	56.3 J/0°C

Parámetros de Soldadura y Datos

Diámetro mm (pulg)	2.4 (3/32)	3.2 (1/8)	4.0 (5/32)	4.8 (3/16)
Longitud mm (pulg)	300 (12)	360 (14)	360 (14)	360 (14)
Int. de Cor. A	50 - 90	80 - 120	120 - 160	140 - 220
Nº electKg	140	75	50	36
Nº electKg	77	37	26	18

Secado

No es necesario

Posición de Soldadura		CCEP - CA
-----------------------	--	-----------