

SUPER BLUE 13-Plus



SMAW
Aceros de bajo carbono

Electrodo revestido del tipo rutilico desarrollado para depositar cordones en uniones de filete en posición horizontal y vertical descendente cuando se requiera apariencia y acabado perfecto. El arco es suave, silencioso, muy fácil remoción de escoria, fácil encendido y reencendido. Recomendable para soldadores de poca experiencia. Suelda en toda posición, presentando un buen desempeño en vertical descendente en planchas delgadas, ideal para trabajos de carrocerías y carpintería metálica.

Clasificación

AWS A5.1 / ASME-SFA 5.1 E6013

Análisis Químico de metal Depositado (valores típicos) [%]

C	Mn	Si	P	S	Mo	Ni	Cr	Cu	Otros
0.12	0.38	0.35	máx 0.030	máx 0.030	-	-	-	-	---

Propiedades Mecánicas del Metal Depositado

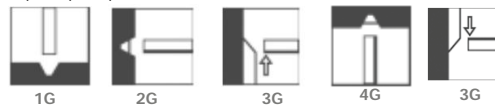
Tratamiento Térmico	Resistencia a la tracción [MPa (psi)]	Límite de Fluencia [MPa (psi)]	Elongación en 2" [%]	Energía absorbida ISO-V (+20°C) [J]
Sin tratamiento	450 – 560 (62 250 – 81 200)	mín. 360 (52 200)	> 17	---

Conservación del producto

- Mantener en un lugar seco y evitar humedad.
- No requiere almacenamiento bajo horno.

Posiciones de Soldadura

P, H, Va, Sc, Vd.



Parámetros de soldeo recomendados

Para corriente alterna(AC) o continua (DC) : Electrodo al polo negativo DCEN

Diámetro	[mm]	1.60	2.50	3.25	4.00	5.00	6.30
	[pulgadas]	1/16	3/32	1/8	5/32	3/16	1/4
Amperaje mínimo		-	60	70	110	140	180
Amperaje máximo		-	85	130	160	220	280

Aplicaciones

- Carpintería metálica con láminas delgadas.
- Recipientes a presión.
- Fabricación de muebles metálicos, puertas y ventanas.
- Recomendable como última pasada de acabado.
- En soldaduras donde se requiere buen acabado en posición vertical descendente.



Tel: 51 1 6199600 | Fax: 51 1 6199619
e-mail: mail@soldexa.com.pe
www.soldexa.com.pe