

EDICIÓN N°	1
REVISIÓN N°	1
FECHA	08/06/2020
CLAVE	110207M



DESCRIPCIÓN

ELECTRODO E 6013 5/32" 10K (2 BOLSAS). Electrodo desarrollado pensando en las características actuales del mercado. Su revestimiento permite un encendido inmediato y un re encendido instantáneo con lo que se logra que el electrodo se consuma en su totalidad. El metal depositado se funde suavemente con el material base, reduciendo al mínimo el riesgo de perforación.

PAÍS DE ORIGEN:

- México.

ACABADO:

- Fundente verde.

CARACTERÍSTICAS:

- Poca escoria.
- Gran penetración.
- Suelda en toda posición
- Buen acabado.
- C. C. – C. A. – Polaridad Directa o Invertida.

APLICACIONES:

- Fabricación de carrocerías.
- Herrería en general.

ESPECIFICACIONES:

CLAVE	Ø	LONGITUD	CLASIFICACIÓN (AWS)	RESISTENCIA A LA TRACCIÓN	LÍMITE ELÁSTICO	ELONGACIÓN
110207M	5/32"	14"	E 6013	52 Kg/mm2 (73500 psi)	44 Kg/mm2 (63000 psi)	24%

VENTAJAS

- Gran capacidad de soldado,
- Excelente elongación.
- Excelente resistencia.

EDICIÓN N°	1	FECHA	08/06/2020
REVISIÓN N°	1	CLAVE	110207M

NORMA DE EMPAQUE:	MATERIAL DE FABRICACIÓN:
<ul style="list-style-type: none"> No aplica. 	<ul style="list-style-type: none"> Varilla de acero. Revestimiento.
NORMA DE FABRICACIÓN:	PROCESO DE FABRICACIÓN:
<ul style="list-style-type: none"> AWS A5.1/2012 	<ul style="list-style-type: none"> Revestido. Corte. Empaque.
PRUEBAS DE CALIDAD	TAMAÑO DE LA MUESTRA
<ul style="list-style-type: none"> Prueba en arco eléctrico: Ignición y re-ignición. Prueba de NO-adhesión en el metal durante su aplicación. 	<ul style="list-style-type: none"> Determinado por la tabla Militar Standard 105E.

INFORMACIÓN ADICIONAL

Medidas disponibles y Amperaje recomendado			
DIAMETRO	2.4 mm (3/32")	3.2 mm (1/8")	3.9 mm (5/32")
AMPERAJE	45 - 90	80 - 130	105 - 180