

Render

Welding Electrodes



ELECTRODOS PARA SOLDADURA

CARACTERÍSTICAS CLAVE:

Electrodo con recubrimiento de rutilo tipo celulósico para uso general en la fabricación y ensamblaje de piezas de acero de bajo carbono, especialmente en chapas delgadas y grosores disímiles. Se puede aplicar en todas las posiciones con un arco corto y bajo amperaje. Mayor facilidad de soldadura, rápida deposición, buena apariencia física y escoria fácil de limpiar. Polaridad de corriente AC/DC (\pm) Resistencia a la tracción: 65-80,000 lb/pulg². Proteger de la humedad.



VENTAJAS:

- Transferencia de metal uniforme.
- Fácil control del charco de soldadura y la escoria en todas las posiciones.
- Adecuado para cualquier polaridad en corriente continua y en corriente alterna con un OCV tan bajo como 45V.
- Maneja uniones con un mal ajuste y llena espacios más amplios con una soldadura de calidad superior.
- RENDER se puede utilizar como electrodo de toque.

APLICACIONES:

- Adecuado para todo tipo de uniones, reparaciones y abricación de obras estructurales en aceros al carbono.
- Soldadura de estructuras, puentes, carrocerías de automóviles, partes de automóviles, fabricación de maquinaria.
- Soldadura de muebles de acero, vagones y coches de tren, barcos, remolcadores, barcazas, arrastreros, dragas, tanques de almacenamiento, calderas, tuberías, parrillas, etc.

DATOS TÉCNICOS:

Tipo	Diámetro pulgadas	Largo	Amperages (AMPS) AD 50/DC (+-)	Límite de fluencia N/ mm ²	Resistencia a la tracción N/ mm ²	Elongación	Valor de impacto At 0°C
E 6013	3/32"	14"	60-85	390	460	24%	60 J
	1/8"	14"	90-110				
E 7018	1/8"	14"	100-140	480	540	26%	55 J

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL PARA SOLDADURA

Tipo	Elemento	C	Mn	Si	S	P	Mn+Ni+Cr+V+Mo
E 6013	Porcentaje	0.1	0.4	0.3	0.025	0.025	
E 7018		0.1	1.2	0.54	0.025	0.025	<1,75%

DATOS IMPORTANTES

RECOMENDACIONES DE RECALENTAMIENTO: Los electrodos deben ser recalentados a 350°C durante una hora antes de su uso y mantenidos calientes hasta que se complete el trabajo. En el caso de la soldadura E7018, hay un aumento del depósito de soldadura de aproximadamente 115%, lo que asegura una soldadura más rápida.