

INFRA 7010-A1**NORMA:**ASME SFA-5.5/SFA-5.5M E 7010-A1/E 4910-A1
AWS A5.5/A5.5M E 7010-A1/E 4910-A1**DESCRIPCIÓN**

Electrodo celulósico con silicato de sodio y con características de penetración sobresalientes; propiedades mecánicas por encima de norma, resaltando su resistencia a la tensión y % de elongación. Recomendado para soldar en todas posiciones en pasos múltiples o sencillos. Fácil desprendimiento de escoria y limpieza rápida, magnífica resistencia a la tensión aún a elevadas temperaturas.

APLICACIONES

Dentro del sector petrolero es ampliamente utilizado en la construcción de plataformas marinas de extracción de petróleo, líneas de tuberías de conducción de gases (L.P., amargo, natural, etc.) y líquidos (aceite, petróleo, etc.), refinerías, etc.

En el sector naval se usa en la construcción de embarcaciones, reparación y mantenimiento naval, partes y componentes de acero al carbono donde la penetración de la soldadura sea indispensable.

En la industria de la construcción se utiliza en la fabricación de puentes, edificios, vagones de ferrocarril, y estructuras en general que requieran altas propiedades mecánicas desde el primer cordón.

En pailería es usado en la fabricación y reparación de tanques de almacenamiento, recipientes de agua, tinacos, etc.

VENTAJAS

Su depósito conserva su tenacidad aún a altas temperaturas, y provee algún incremento en la resistencia a la corrosión; por sus características es de muy fácil operación con un arco muy estable utilizado para fondeo. Utilizable en aceros al bajo y mediano carbono y placas galvanizadas. Utiliza corriente directa con electrodo al positivo + (polaridad invertida) CDPI. La facilidad con que se remueve la escoria permite acortar los tiempos de trabajo por concepto de limpieza. Utilizable en aceros de baja aleación, facilidad de penetración aún en juntas cerradas o de difícil acceso.

PROPIEDADES MECÁNICAS BAJO NORMATIVIDAD A.W.S.

Resistencia a la Tensión	480 MPa (70 000 psi)
Límite Elástico	390 MPa (57 000 psi)
Elongación	22 %

COMPOSICIÓN QUÍMICA BAJO NORMATIVIDAD A.W.S.

	% Máximo	
Carbono	0,12	Molibdeno 0,40 – 0,65 %
Manganeso	0,60	Azufre 0,03 Máximo
Silicio	0,40	Fósforo 0,03 Máximo

TÉCNICA DE SOLDEO

Limpie perfectamente las piezas a soldar de grasas, aceites, pinturas y contaminantes en general, encienda el arco por el método de raspado o de contacto y mantenga el arco corto, inclinándolo ligeramente el electrodo en dirección del avance. Quite la escoria entre pasos y utilice únicamente CDPI (electrodo al positivo).

ACEROS

Metales base al carbono – molibdeno tales como ASTM A204 (placa) y A 335-P1 (tubo).

MEDIDAS DISPONIBLES

milímetros	pulgadas	Amperes
2,4 x 356	3/32 x 14	60 – 95
3,2 x 356	1/8 x 14	80 – 120
4,0 x 356	5/32 x 14	115 – 155
4,8 x 356	3/16 x 14	140 – 185

EMPAQUE

Caja de 20 kg con 4 bolsas plásticas de 5 kg c/u.