

Electrodo Lincoln E6011 AS

Soldadura Estructural / Electrodo Manual / Proceso SMAW

Características Principales.

- Soldadura de tubería en aplicaciones no-críticas. Recomendado donde se requiere un arco suave y con poco chisporroteo.
- Para ser utilizado con bajo voltaje de circuito abierto, en trabajos donde la calidad radiográfica no es requerida.
- Ideal para soldadura con corriente alterna y directa, escoria suave con mínima interferencia de arco.
- Electrodo con recubrimiento ligeramente mas grueso, lo que brinda un arco suave y con menor chisporroteo comparado con otros electrodos de este tipo.

Aplicaciones Típicas.

- Para soldar aceros estructurales, particularmente adecuado para soldar en posiciones difíciles.
- Para uniones de reparación y fabricacion, rejas, protecciones, etc.
- Apropiado en aplicaciones sobre chaspa de acero estructural, perfiles, vigas, etc.

Conformidad.

AWS A5.1 / ASME SFA5.4 : E6011

Posiciones de Soldadura.

Todas las posiciones

DIÁMETROS / CAJAS.

SAP	Diámetro pulg. (mm)	Longitud pulg. (mm)	Cajas (Kg)
2470	3/32 (2.4)	14 (350)	16 / 4 de 4 Kg
2471	1/8 (3.25)	14 (350)	20 / 4 de 5 Kg
2472	5/32 (4.0)	14 (350)	20 / 4 de 5 Kg
2473	3/16 (5.0)	14 (350)	20 / 4 de 5 Kg

PROPIEDADES MECÁNICAS - De acuerdo con AWS A5.1/A5.1M: 2004

	Resistencia a la Cedencia Mpa (ksi)	Resistencia a la Tensión Mpa (ksi)	Elongación %	CharpyV-Notch J(ft*lb) @ -30°C (-20°F)
Requerimiento AWS E6011	330 (48) mín.	430 (60) mín.	22 mín.	(20)
Resultados Típicos. Tal como se soldó, Diámetro del Electrodo 1/8" (3.2 mm)	518 (75)	581 (84)	30	(48)

COMPOSICIÓN QUÍMICA - De acuerdo con AWS A5.1/A5.1M: 2004.

	%C	%Mn	%Si	%Ni	%Cr
Requerimiento AWS E6011	0.20 máx.	1.20 máx.	1.00 máx.	0.30 máx.	0.20 máx.
Resultados Típicos.	0.149	0.48	0.18	0.03	0.02
	%Mo	%V	%P	%S	
Requerimiento AWS E6011	0.30 máx.	0.08 máx.	No Especificado	No Especificado	
Resultados Típicos.	0.00	0.009	0.010	0.012	

PROCEDIMIENTOS TÍPICOS DE OPERACIÓN.

Polaridad	3/32 pulg. (2.4 mm)	1/8 pulg. (3.2 mm)	5/32 pulg. (4.0 mm)	3/16 pulg. (4.8 mm)
C.A	50 – 85	75 – 120	90 – 160	120 – 200
C.D ±	40 – 75	70 – 110	80 – 145	110 – 180