

6011

ELECTRODO PARA SOLDAR ACEROS DE BAJO CARBÓN EN TODA POSICIÓN, FÁCIL APLICACIÓN Y BUENA PENETRACIÓN

CLASIFICACIÓN A.W.S: E-6011

IDENTIFICACIÓN: REVESTIMIENTO BLANCO

APLICACIONES: Su arco potente y de gran penetración lo hace adecuado para producir soldaduras de buena calidad en cualquier posición y puede usarse para todas las aplicaciones recomendadas para electrodos de la clase E-6011. el arco se enciende fácilmente y es muy estable, obteniendo soldaduras limpias, de alta resistencia y elevada ductibilidad. 6011 se emplea para soldar placas, perfiles y piezas de acero dulce, cuando se requieran soldaduras en puentes y estructuras, como electrodo de uso general en construcción naval, para soldar tuberías y recipientes sometidos a presión, tanques, calderas, maquinarias e innumerables piezas tanto en placas gruesas como delgadas

CARACTERÍSTICAS Y PROCEDIMIENTO: Para soldaduras horizontales, mantenga un arco corto pero no permita que la punta del electrodo tome contacto con el metal derretido. límpiase cada cordón perfectamente y comience a soldar un centímetro antes del cráter, rellenándolo completamente antes de continuar.

Debe evitarse el soldar juntas completamente cerradas, obteniéndose los mejores resultados con aberturas regulares.

El manejo es sencillo en todas posiciones, debiendo mantener el arco corto. En plano se inclinará el electrodo 70° sobre la pieza en el sentido de avance.

Los filetes horizontales se sueldan con el electrodo formando un ángulo de 30° a 45° con la placa horizontal e inclinando 70° en el sentido de avance, en posición sobre cabeza, aplique cordones rectos y finos, manteniendo la cantidad de metal líquido al mínimo, moviendo el electrodo en zigzag. 6011 es un electrodo de tipo celulósico para soldadura en toda posición con corriente alterna, aunque su funcionamiento es de igual eficiencia con corriente continua, polaridad invertida.

RESISTENCIA TENSIL:	4,650 - 5,090 KG./CM2 (66,150 A 72,400 PSI)
LIMITE ELASTICO:	3,850 - 4,550 KG./CM2 (54,750 A 64,700 PSI)
ALARGAMIENTO EN 5 CM:	22 - 26%
DUREZA BRINELL:	160 - 180
POSICIONES:	TODAS
CORRIENTE:	ALTERNA Y CONTINUA ELECTRODO POSITIVO

ANÁLISIS QUÍMICO DEL METAL DEPOSITADO %					MEDIDA	AMPERAJE
C	Mn	P	S	Si		
0.10	0.47	0.03	0.03	0.25	3.25 mm - 1/8"	90-130
					4.0 mm - 5/32"	120-180
					5.0 mm - 3/16"	160-220