

7010

ELECTRODO PARA SOLDADURAS DE CALIDAD EN ACEROS DE ALTA Y BAJA ALEACION PARA TRABAJOS EN TODA POSICION EN DONDE SE REQUIERA GRAN PENETRACION.

CLASIFICACIÓN A.W.S: E-7010-A1

IDENTIFICACIÓN: REVESTIMIENTO AZUL

APLICACIONES: Las aplicaciones mas importantes de este electrodo se hacen en las soldaduras de Acero al Carbono-Molibdeno, especialmente en tuberias. Se recomienda para la soldadura de oleoductos ,calderas, tanques, vagones ferroviarios, equipo para la construccion de caminos, cucharas de acero de aleacion para excavadoras y fabricacion de herramientas para la Industria petrolera

CARACTERÍSTICAS Y PROCEDIMIENTO: Para soldaduras planas deberá de mantenerse un arco corto. Generalmente debe de usarse un amperaje mediano . Al cambiar de electrodo limpiar el cráter antes de volver a soldar,rellenar el mismo con un movimiento circular y luego continuar hacia delante. Al soldar en posicion plana y horizontal trate de que la oscilacion sea lo menor posible. En soldaduras sobre cabeza se recomienda depositar cordones angostos para evitar excesivo calentamiento de la chapa,lo que permitira la rapida solidificacion del metal depositado. En vertical descendente utilizar amperajes comunes, arco mediano y un electrodo de 5/32" maximo en la primera pasada y terminar de rellenar el chaflan con electrodo de 3/16" .Es un electrodo celulosico cuyo deposito es una aleacion Carbono-Molibdeno, especialmente apropiado para efectuar soldaduras en toda posición en aceros de alta resistencia y para el fondeo de tuberias de presion para oleoductos y gaseoductos. Su arco potente y escoria ligera permiten usar el electrodo VILCHIS E-7010 en trabajos generales de montaje, donde se requieren facilidad de maniobra en toda posicion, gran penetracion y maxima seguridad en los cordones de soldadura.

RESISTENCIA TENSIL:	5,000 - 5,600 KG./CM2 (71,100 A 79,650 PSI)
LIMITE ELASTICO:	4,200 - 4,500 KG./CM2 (60,000 A 64,000 PSI)
ALARGAMIENTO EN 5 CM:	22 - 25%
DUREZA BRINELL:	160 - 180 BHN
POSICIONES:	TODAS
CORRIENTE:	CONTINUA POLO POSITIVO

ANALISIS QUIMICO DEL METAL DEPOSITADO %						MEDIDA	AMPERAJE
C	Mn	Mo	P	S	Si		
0.11	0.50	0.50	0.03	0.03	0.26	3.25 mm - 1/8"	80-130
						4.0 mm - 5/32"	105-180
						5.0 mm - 3/16"	150-230