

7013

ELECTRODO DE CONTACTO CON REVESTIMIENTO ESPECIAL PARA ACEROS DE BAJO CARBONO Y DE BAJA ALEACION.

CLASIFICACIÓN A.W.S: N/A

IDENTIFICACIÓN: REVESTIMIENTO AZUL

APLICACIONES: E-7013 tiene una eficiencia de deposito muy alta, ya que no se pierde material por chisporroteo ,siendo un electrodo sumamente economico desde este punto de vista.

Este electrodo tiene poca penetracion y trabaja con un arco silencioso. Tanto el metal depositado como la escoria se enfrían rapidamente permitiendo de esta manera al soldar controlar perfectamente el metal depositado,siendo posible tambien soldar a traves de uniones muy abiertas. La alta resistencia a la tension de este electrodo,lo hace propio para trabajos delicados. Al enfriarse rapidamente el metal depositado la escoria se desprende por si sola, siendo el deposito forjable en caliente. Es un electrodo de velocidad de deposito muy alto y especialmente indicado para trabajos de produccion.

Se puede usar para soldar uniones de todo tipo en cualquier posicion, tanto en mantenimiento como en fabricacion. Es recomendable para trabajos donde la buena apariencia de los depositos es indispensable.

CARACTERÍSTICAS Y PROCEDIMIENTO: 7013 pertenece a la categoría de electrodos rutilicos con revestimiento grueso, desarrollado especialmente para producir cordones de aspecto excelente y con características sobresalientes; de alta eficiencias de depósito y muy poco chisporroteo, su arco es silencioso y la escoria se desprende sola, el arco es corto y de contacto.

RESISTENCIA TENSIL:	5,100 - 5,700 KG./CM2 (72000 A 81000 PSI)
LIMITE ELASTICO:	4,200 - 4,600 KG./CM2 (59,725 A 65,410 PSI)
ALARGAMIENTO EN 5 CM:	25%
DUREZA BRINELL:	160 BHN
POSICIONES:	TODAS
CORRIENTE:	ALTERNA ODIRECTA ELECTRODO POSITIVO

ANALISIS QUIMICO DEL METAL DEPOSITADO %					MEDIDA	AMPERAJE
C	Mn	P	S	Si		
0.10	0.60	0.03	0.03	0.30	2.25 mm - 3/32"	65-90
					3.25 mm - 1/8"	100-140
					4.0 mm - 5/32"	140-180
					5.0 mm - 3/16"	200-250