

SUPERMATIC

CON POLVO DE HIERRO

ELECTRODO ESPECIALMENTE DISEÑADO PARA TRABAJOS GENERALES EN LA PRODUCCIÓN Y MANTENIMIENTO DE LA INDUSTRIA METAL MECÁNICA LIGERA TRABAJA CON ALTOS Y BAJOS AMPERAJES

CLASIFICACIÓN A.W.S: E-6013

IDENTIFICACIÓN: REVESTIMIENTO GRIS

APLICACIONES: Para mantenimiento y reparaciones en general, fabricación de equipos y maquinarias en aceros de bajo carbono, su sencillo manejo, fácil remoción de escoria y el excelente aspecto de los cordones depositados convierten a SUPERMATIC en un electrodo versátil para ser utilizado en todo tipo de aplicaciones

CARACTERÍSTICAS Y PROCEDIMIENTO: Su revestimiento especialmente diseñado para aplicarse con bajos y altos amperajes lo hacen muy versátil para aplicarse en un sinnúmero de trabajos, su contenido de polvo de hierro le proporciona un rendimiento muy superior a los de su clase, aplicando menos electrodos para un fin determinado. El polvo de hierro a su vez le proporciona una extraordinaria facilidad de aplicación y un rango muy amplio para aplicaciones con alto amperaje sin que el electrodo se ponga al rojo para trabajos donde se requiere alta velocidad de aplicación. SUPERMATIC, es un electrodo que puede utilizarse con cualquier equipo de soldadura eléctrica, al soldar el arco debe mantenerse corto sin permitir que la punta del electrodo toque el charco en fusión, dando al electrodo una inclinación de 45 ° en el sentido de la dirección del avance cuando se ejecuten soldaduras en posición plana, en soldaduras de filete horizontales, el electrodo debe formar un ángulo entre 30 y 45 ° con la chapa inferior y de 80 ° con la junta de soldar, ligeramente inclinado en el sentido de la posición de la soldadura, en posición sobre cabeza los cordones deben hacerse sin un excesivo movimiento de oscilación tratando de que los mismos sean lineales y entrelazados entre si.

RESISTENCIA TENSIL:	4,710 - 5,000 KG./CM2 (67,000 A 71,100 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 Y DIRECTA, ELECTRODO POSITIVO

ANALISIS QUIMICO DEL METAL DEPOSITADO %					MEDIDA	AMPERAJE
C	Mn	P	S	Si	2.50 mm - 3/32"	65-90
0.10	0.60	0.03	0.03	0.30	3.25 mm - 1/8"	100-140
					4.0 mm - 5/32"	140-180
					5.0 mm - 3/16"	200-250