

Z - 611

Especificaciones:

AWS:	A5.1	E 6011
EN ISO:	2560-A	E 42 0 C 3 1

Descripción y Aplicaciones:

- Destinado a soldar con corriente alterna.
- Electrodo con recubrimiento de celulosa para soldadura de tuberías y usos generales.
- Penetración profunda del arco con buena calidad de cordón en la prueba radiográfica.
- Adecuado para soldar tuberías, recipientes a presión, tanques de almacenamiento, barcos tanto en AC como en DC.

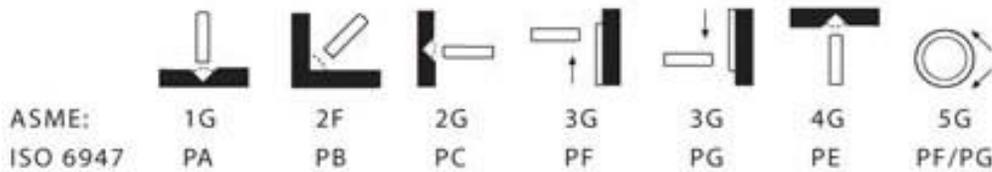
Composición típica de todo el metal de soldadura [wt%]

C	Mn	Si
0.12	0.50	0.20

Propiedades mecánicas típicas de todos los metales de soldadura

Rm [MPa]	Rp 02 [MPa]	Alargamiento [%]	Impacto [ISO-V]	Tratamiento Térmico
550	430	25	80J@0°C	U

Posición de soldadura



Materiales a soldar

Aceros de construcción sin alear	DIN 17 100	ST 33
Aceros para calderas y recipientes a presión	DIN 17 155	HI, HII
Tubos de acero	DIN 17 172	StE 210.7 to StE 415.7
	DIN 17 175	St 35.8 to St 45.8
	DIN 1629	St 35 to St 52.4
	API 5L	X42 to X63
Aceros de grano fino Aceros para la construcción	DIN 17 102	StE 255 to StE 355 A, B, D

Corriente
(= +) - Uo : 70v

Dia		Longitud		Corriente (amp)	Peso	
in	mm	in	mm		packet (kg)	carton (kg)
1/8	3.25	14	350	80-125	5.0	15.0