

Pantafix

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Electrodo MMA con recubrimiento medio de rutilo-celulósico para estructuras de acero.
- Adecuado para soldadura en piezas pintadas con imprimación y ligeramente oxidadas, ya que tiene una alta tolerancia a las impurezas.
- Adecuado para soldar piezas de acero galvanizado.
- Excelentes características de funcionamiento en todas las posiciones, especialmente en vertical descendente y características del arco que garantizan una penetración fiable.
- Buen puenteo de junta y facilidad de cebado y reencendido.

CLASIFICACIÓN

AWS A5.1 E6013
EN ISO 2560-A E 38 0 RC 11

TIPO DE CORRIENTE

AC/DC-

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones

HOMOLOGACIONES

TÜV

+

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	P	S
0.08	0.5	0.3	≤ 0.03	≤ 0.03

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J) +20°C
Requisito: AWS A5.1		min. 330	min. 430	min. 17	no especificado
EN ISO		min. 380	470-600	min. 22	min. 60

AW = Recien soldado

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
2,5 x 350	60-85
3,2 x 350	90-130
4,0 x 350	140-180

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
2,5 x 350	CBOH	115	2.1	588691-1
3,2 x 350	CBOX	160	4.4	588692-1
4,0 x 350	CBOX	103	4.5	588693-1

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.