

CONSUMIBLES DE SOLDADURA

Embalaje

MC15-78 07/17

© Lincoln Global, Inc. Todos los derechos reservados.

www.lincolnelectric.com

LINCOLN[®]
ELECTRIC

CONSUMIBLES EMBALAJE

Opciones

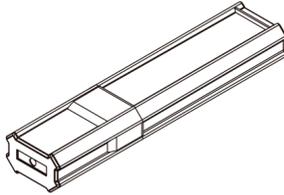
Cápsulas, latas y cajas	L-1
Carretes y rollos	L-3
Carretes	L-5
Bobinas, Cajas y Bolsas	L-7
Tambores y cubetas	L-9

Almacenamiento y manipulación

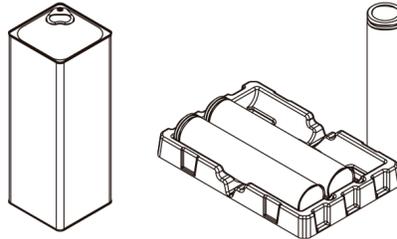
Electrodo revestido	L-11
Acero inoxidable y níquel	L-12
Alambres tubulares y con núcleo metálico	L-13
Alambres sólidos y fundentes para arco sumergido	L-14
Caja Accu-Pak®	L-15
Tambor AccuTrak® y tambor Speed-Feed®	L-16

CÁPSULAS, LATAS Y CAJAS

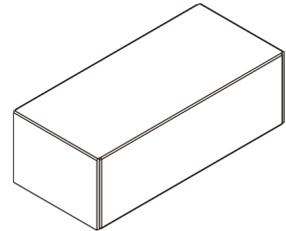
Cápsulas de plástico de 5 libras



Latas Abre-Fácil (EO= easy open)
Lata EO de 25 y 50 lb. Lata EO de 8 y 10 lb.



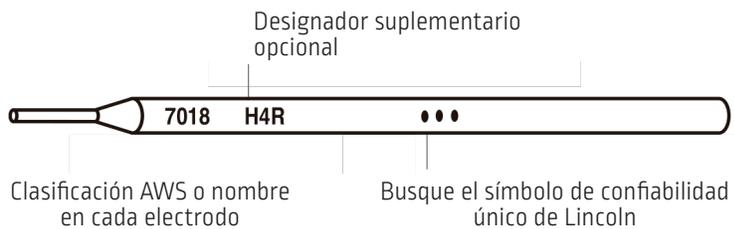
Caja de cartón de 5, 10 y 50 libras



CÁPSULAS, LATAS Y CAJAS

Tipo de paquete	Peso (libras)	Ancho / Diámetro (pulgadas)	Altura (pulgadas)
Cápsulas			
Cápsulas	1	1.16	8.3
	5	2.18	14.45
Latas herméticas			
Latas Abre-Fácil (EO= easy open)	8	3	12.62
	10	3	14.62
	25	5	12.62
Caja de cartón			
Caja de cartón	50	5	14.62
	5	1.25	14.25
	10	2.25	14.25
	50	4.75	14.56

Notas: Los electrodos vienen en longitudes de 12, 14 y 18 pulgadas (300, 350 y 450 mm).



CÁPSULAS, LATAS Y CAJAS



Latas Abre-Fácil
de 10 libras y 50 libras



Cápsulas de plástico
5 libras



Caja de cartón
5, 10, 50 libras



Cápsula de plástico
1 libra

ELECTRODO REVESTIDO

CARRETES Y ROLLOS

CARRETES

Tipo de alambre	Peso (libras)	Especificaciones del diámetro del alambre	"D" Diámetro exterior (pulgadas)	"W" Ancho exterior (pulgadas)	"D1" Diámetro de agujero del eje (pulgadas)	"D2" Diámetro del agujero de alfiler (pulgadas)	"A" Distancia del agujero de alfiler al eje (pulgadas)
-----------------	---------------	-------------------------------------------	----------------------------------	-------------------------------	---------------------------------------------	-------------------------------------------------	--------------------------------------------------------

Carrete Speed-Feed®

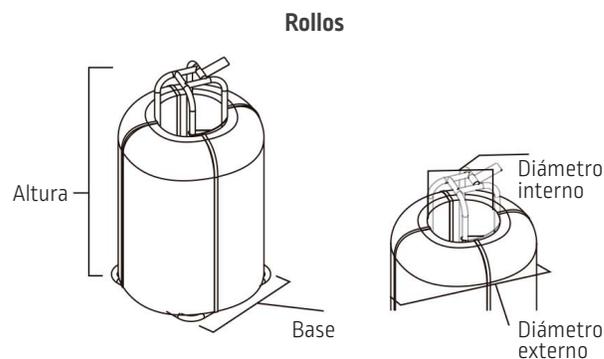
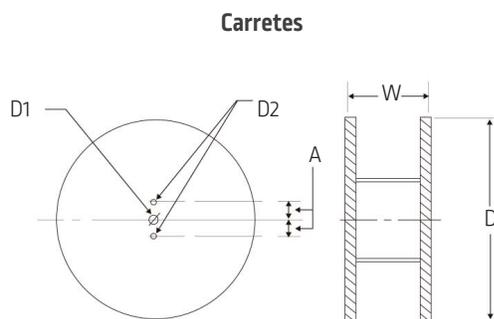
Sólidos	300	-	30	12.75	1.31	0.68	2.5
	750	≤ 1/16 pulg.	30	12.75	1.34	0.75	2.5
	750	≥ 5/64 pulg.	30	12.75	1.31	0.68	2.5
	1000	≤ 1/16 pulg.	30	12.75	1.34	0.75	2.5
	1000	≥ 5/64 pulg.	30	12.75	1.31	0.68	2.5
Tubulares	300	-	23.75	11.25	1.31	0.68	2.5
	600	≤ 1/16 pulg.	30	12.75	1.34	0.75	2.5
	600	≥ 5/64 pulg.	30	12.75	1.31	0.68	2.5
	900	-	30	12.75	1.31	0.68	2.5

Carrete Precise-Trak®

Sólidos	1000	-	30	19.5	1.31	0.68	2.5
---------	------	---	----	------	------	------	-----

Carrete delgado Speed-Feed®

Sólidos	250	-	29.75	6.18	1.31	1.31	8.75
---------	-----	---	-------	------	------	------	------



ROLLO

Tipo de alambre	Peso (libras)	Base (pulgadas)	Altura de rollo (pulgadas)	Embalaje del alambre en pulgadas	
				Diámetro interno	Diámetro externo

Rollo Speed-Feed®

Sólidos	2200-3000 (997 a 1360 Kg)	274 x 274	54	16	32 - 34
---------	------------------------------	-----------	----	----	---------

CARRETES Y ROLLOS

CARRETES



Carrete Precise-Trak®
con dispensador giratorio
[K895-2]



Carrete Speed-Feed® Vertical
Izquierda: Tubulares
Derecha: Sólidos



Carrete Speed-Feed®
Izquierda: Tubulares
Derecha: Sólidos



Carrete delgado Speed-Feed®
Sólidos

ROLLOS

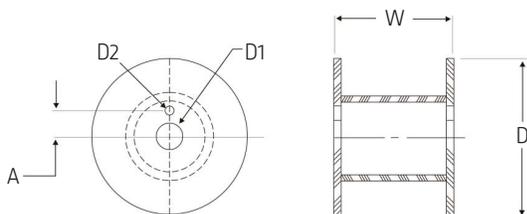


Rollo Speed-Feed®

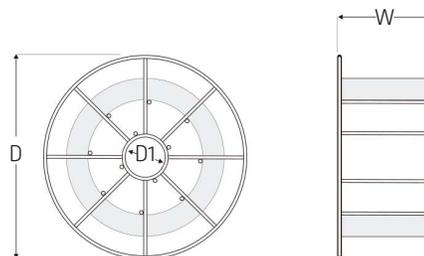
⁽¹⁾ El rollo necesita ser rotado para alimentar el alambre

CARRETES

Carretes de plástico y macocel



Carretes de acero



CARRETES

Tipo de alambre	Peso (libras)	"D" Diámetro exterior (pulgadas)	"D1" Diámetro interior (pulgadas)	"W" Ancho exterior (pulgadas)	"D1" Diámetro del agujero del eje (pulgadas)	"D2" Diámetro del agujero de alfiler (pulgadas)	"A" Distancia del agujero de alfiler al eje (pulgadas)
-----------------	---------------	----------------------------------	-----------------------------------	-------------------------------	----------------------------------------------	-------------------------------------------------	--------------------------------------------------------

Carretes de acero

Sólidos o Tubulares	25	11.81	2.05	4.25	-	-	-
	33	11.81	2.05	4.25	-	-	-
	44	11.81	2.05	4.25	-	-	-

Carretes de plástico

Sólidos (acero dulce)	2	4.00	-	1.75	0.63	-	-
	10	8.00	-	2.16	2.03	0.44	1.75
	11	8.00	-	2.16	2.03	0.44	1.75
	12.5	8.00	-	2.16	2.03	0.44	1.75
	33	12.00	-	4.19	2.03	0.44	1.75
Sólidos (aleación de cobre)	33	12.00	-	4.19	2.03	0.44	1.75
Sólidos (aluminio)	1	4.00	-	1.75	0.28	-	-
	16	11.88	-	4.00	2.00	0.47	1.75
	20	11.88	-	4.00	2.00	0.47	1.75
Tubulares y Núcleo metálico	10	8.00	-	2.16	2.03	0.44	1.75
	15	8.00	-	3.00	2.03	0.44	1.75
	25	12.00	-	4.00	2.03	0.44	1.75
	33	12.00	-	4.00	2.03	0.44	1.75

Carretes de Macocel

Sólidos	44	12.00	-	4.30	2.03	0.44	1.75
	60	14.00	-	4.30	2.03	0.44	1.75
Tubulares	33	12.00	-	4.30	2.03	0.44	1.75
	50	14.00	-	4.30	2.03	0.44	1.75

CARRETES

CARRETES



Carrete de acero
Sólidos y Tubulares
33 lb



Carrete de plástico
Tubulares
25 lb, 1 lb



Carrete de plástico
Sólidos de acero dulce con 33 lb, 12.5 lb y 2 lb
Sólidos de Aleaciones de Cobre con 33 lb



Carrete de plástico
Sólidos de Aluminio
16 lb, 1 lb



Carrete de Macocel
Sólidos de Acero Dulce con 60 lb
Tubulares con 33 lb, 44 lb y 50 lb

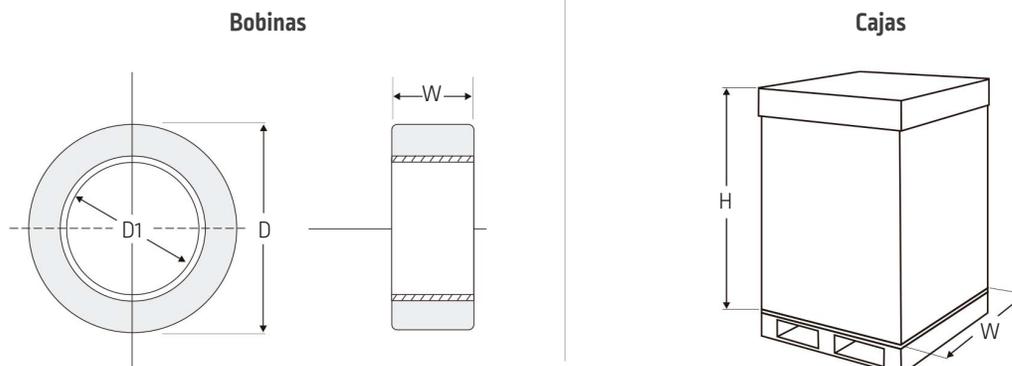
BOBINAS, CAJAS Y BOLSAS

BOBINAS

Tipo de alambre	Peso (libras)	Especificaciones del diámetro del alambre	"D" Diámetro exterior (pulgadas)	"D1" Diámetro interior (pulgadas)	"W" Ancho exterior (pulgadas)
Bobinas					
Sólidos	55 y 60	≤ 1/16 pulg.	16.50	12.00	4.40
	55 y 60	≥ 5/64 pulg.	16.50	12.00	4.60
Tubulares	14	-	9.50	6.70	3.00
	50 y 60	-	16.50	12.00	4.60

ADAPTADORES DE BOBINA

Sistema	Código	Descripción
Alimentadores automáticos de alambre para Tractor LT-7	K299	Adaptador de carrete de alambre para bobinas de 50 lb y 60 lb
Adaptador de bobina para SAW con husillo de 2 pulgadas (51 mm)	K1504-1	Adaptador de husillo para bobinas de 50 lb y 60 lb
Adaptador de bobina para FCAW con husillo de 2 pulgadas (51 mm)	K435	Adaptador de husillo para bobinas de 14 lb



CAJAS

Tipo de alambre	Peso (libras)	Dimensiones exteriores Largo x ancho x alto (pulgadas)	Dimensiones del núcleo (pulgadas)
Caja Gem-Pak®			
Sólido (aluminio)	300	24x24x32	14
Sólido (aleaciones de cobre)	500	24x24x32	14
Caja Accu-Pak®			
Sólido (acero dulce)	500	21x21x28	-
	900-1000	24x24x32	-

BOLSAS

Tipo de alambre	Peso (libras)	Dimensiones (pulgadas)
Bolsa de papel y de plástico: Sahara ReadyBag™		
Fundente	50	50
Bolsa a granel		
Fundente	2600 - 3000	2600 - 3000

BOBINAS, CAJAS Y BOLSAS

BOBINAS



Alambres Tubulares
Bobina de 14 lb (Cubeta Sellada de 56 lb)



Bobina con Alambre Tubular
50 libras



Bobina con Alambre Sólido
60 libras

ADAPTADORES DE BOBINAS



Ensamble para Bobinas de Alambre
Tiene capacidad para 50 y 60 libras



Adaptador de bobina de 60 lb.
Tiene capacidad para 50 y 60 libras



Adaptador de husillo para bobinas de 14 lb.
Tiene capacidad para 14 libras

CAJAS



Cajas Accu-Pak®
1500, 1000 y 500 libras

BOLSAS



Bolsa de papel



Bolsa de plástico



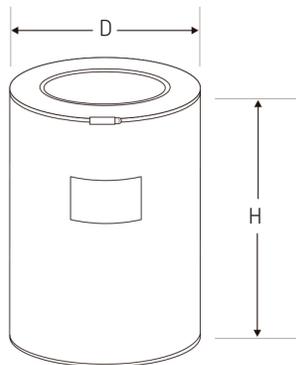
Sahara ReadyBag™



Bolsa a granel

TAMBORES Y CUBETAS

Tambores



TAMBORES

Tipo de alambre	Peso (libras)	Diámetro externo (pulgadas)	Altura exterior (pulgadas)	Diámetro de núcleo Interno	Altura del núcleo
Tambor Speed-Feed®					
Sólidos	300	23.4	17.8	16	17
	600	23.4	34.8	16	34
	1000	23.4	34.8	16	34
Tubulares	125	23.4	11.1	16	10
	300	23.4	17.8	16	17
	500 y 600	23.4	34.8	16	17
Tambor AccuTrak®					
Sólidos	250	23.4	19.7	-	-
	500	20.4	32.6	-	-
	1000	23.4	34.8	-	-
Tubulares	300, 400 y 500	20.4	32.6	8.4	31.5
	500 y 600	23.4	34.8	8.4	34
Núcleo metálico	500	20.4	32.6	8.4	31.5
Mini-tambor					
Sólidos (Aluminio)	60	20.4	13	-	-
Tambor de acero					
Fundentes	550	22.75	33.50	-	-

CUBETAS

Tipo de alambre	Peso (libras)	Diámetro externo (pulgadas)	Altura exterior (pulgadas)	Diámetro de núcleo interior	Altura del núcleo
Cubeta sellada herméticamente					
Fundentes	50	12	14.75	-	-

TAMBORES Y CUBETAS

TAMBORES



Mini Tambor / Accu-Trak® / Speed-Feed®⁽¹⁾
Tambores



Tambor de acero⁽²⁾

CUBETAS



Cubeta sellada herméticamente



Cubeta máster sellada herméticamente

⁽¹⁾ Necesita ser rotado para alimentar el alambre.

⁽²⁾ Este producto no viene en tarima. Si su aplicación la requiere, comuníquese con su representante de ventas local de Lincoln Electric.

ELECTRODO REVESTIDO

Almacenamiento y manejo

ALMACENAMIENTO DE ELECTRODOS CON BAJO HIDRÓGENO

Los electrodos de bajo hidrógeno deben estar secos para funcionar correctamente. Los envases sellados herméticamente sin abrir brindan una excelente protección en buenas condiciones de almacenamiento. Las latas o electrodos abiertos deben almacenarse en un gabinete a 120°-150°C (250°-300°F).

Los electrodos resistentes a la humedad con el sufijo "R" tienen una alta resistencia a la absorción de humedad del recubrimiento.

Sin embargo, todos los electrodos de bajo hidrógeno deben almacenarse correctamente, incluso aquellos con el sufijo "R". Los electrodos estándar EXX18 deben suministrarse a los soldadores dos veces por turno. Los tipos resistentes a la humedad pueden estar expuestos hasta por 9 horas. Los requisitos de códigos específicos pueden indicar límites de exposición diferentes a estos lineamientos.

Según la cantidad de humedad absorbida y otros factores, la absorción de humedad puede degradar la calidad de la soldadura de varias maneras:

1. La humedad en los electrodos de bajo hidrógeno puede causar porosidad. Esta porosidad podría estar completamente bajo la superficie y requerir inspección por rayos X o pruebas destructivas. La porosidad también podría ser visible, porosidad externa.
2. La alta humedad también puede provocar una fluidez excesiva de la escoria, una superficie de soldadura áspera y una remoción difícil de la escoria.
3. La humedad excesiva en los electrodos con bajo contenido de hidrógeno dará lugar a niveles elevados de hidrógeno difusible que, a su vez, puede provocar el agrietamiento de la soldadura inducido por el hidrógeno y/o el agrietamiento debajo del cordón.

SECADO DE ELECTRODOS BAJOS EN HIDRÓGENO

El re-secado, cuando se hace correctamente, restaura la capacidad de los electrodos para depositar soldaduras de calidad. La temperatura adecuada de secado depende del tipo de electrodo y su condición. Una hora a la temperatura final indicada es satisfactoria. NO seque los electrodos a temperaturas más altas. Varias horas a temperaturas más bajas no es equivalente a los requisitos que se especifican.

Los electrodos de las clasificaciones E8018 y de resistencias más altas no deben secarse más de tres veces durante 1 hr en el rango de 370°-430°C (700°-800°F). Esto posibilita la oxidación de las aleaciones en el revestimiento, lo que daría como resultado propiedades de resistencia a la tracción o de impacto inferiores a las normales.

Cualquier electrodo con bajo contenido de hidrógeno debe desecharse si el secado excesivo hace que el revestimiento se vuelva frágil y se descascare o se rompa durante la soldadura, o si hay una diferencia notable en el manejo o las características del arco, como una fuerza de arco insuficiente.

Los electrodos que se van a volver a secar deben sacarse de la lata y extenderse en el horno porque cada electrodo debe alcanzar la temperatura de secado.

ALMACENAMIENTO DE ELECTRODOS CELULÓSICOS

Los electrodos en latas o cajas Lincoln sin abrir retienen el contenido de humedad adecuado indefinidamente cuando se almacenan en buenas condiciones.

Si se exponen al aire húmedo durante largos períodos de tiempo, los electrodos de los recipientes abiertos pueden acumular suficiente humedad como para afectar las características de funcionamiento o la calidad de la soldadura. Si la humedad parece ser un problema, almacene los electrodos de los recipientes abiertos en gabinetes calientes a una temperatura de 40° a 50°C (100° a 120°F).

ALMACENAMIENTO Y RE-SECADO DE ELECTRODOS DE HIDRÓGENO NO BAJO

Los electrodos en latas o cajas Lincoln sin abrir retienen el contenido de humedad adecuado indefinidamente cuando se almacenan en buenas condiciones.

Si se exponen al aire húmedo durante largos períodos de tiempo, los electrodos de los recipientes abiertos pueden acumular suficiente humedad como para afectar las características de funcionamiento o la calidad de la soldadura. Si la humedad parece ser un problema, almacene los electrodos de los recipientes abiertos en gabinetes calientes a una temperatura de 40° a 50°C (100° a 120°F). NO use temperaturas más altas.

Algunos electrodos de recipientes húmedos o una exposición prolongada a alta humedad se pueden volver a secar. Siga los procedimientos a continuación para cada tipo.

Emplear tiempos de secado más largos o temperaturas más altas puede dañar fácilmente los electrodos.

Para el secado, retire los electrodos del recipiente y extiéndalos en el horno porque cada electrodo debe alcanzar la temperatura de secado.

ELECTRODOS DE VARILLA

Almacenamiento y manejo

CONDICIONES DE RESECADO - BAJO HIDRÓGENO

Condición	Temperatura ⁽¹⁾ pre-secado	Temperatura final re-secado
Electrodos expuestos al aire durante menos de una semana; sin contacto directo con el agua.	-	370° - 430°C (700° - 800°F)
Electrodos que han estado en contacto directo con agua o que han estado expuestos a alta humedad.	80 - 105°C (180° - 220°F)	370° - 430°C (700° - 800°F)

CONDICIONES DE RESECADO - HIDRÓGENO NO BAJO

Electrodo	Grupo de electrodos	Temperatura final re-secado	Tiempo
E6010: E6011: E7010-A1 ⁽¹⁾ : E7010-G ⁽¹⁾ : E8010-G ⁽¹⁾ : E9010-G ⁽¹⁾ :	El exceso de humedad se indica mediante un arco ruidoso y muchas salpicaduras, alambre con núcleo oxidado en el extremo de sujeción o burbujas en el revestimiento objetables durante la soldadura. No se recomienda volver a hornear este grupo de electrodos.	No recomendado	-
E7024: E6027:	La humedad excesiva se indica mediante un arco ruidoso o de "excavación", salpicaduras altas, escoria apretada o socavado. Seque previamente los electrodos inusualmente húmedos durante 30 - 45 minutos a 90 °C a 110 °C (200°F a 230°F) antes del secado final para minimizar el agrietamiento del revestimiento.	200° - 260°C (400° - 500°F)	30 - 45 minutos
E6013: E7014: E6022:	La humedad excesiva se indica mediante un arco ruidoso o de "excavación", salpicaduras altas, escoria apretada o socavado. Seque previamente los electrodos inusualmente húmedos durante 30 - 45 minutos a 90 °C a 110 °C (200 °F a 230 °F) antes del secado final para minimizar el agrietamiento del revestimiento.	150° - 180°C (300° - 350°F)	20 - 30 minutos

ACERO INOXIDABLE Y NÍQUEL

Almacenamiento y manejo

ALMACENAMIENTO DE ACERO INOXIDABLE Y NÍQUEL

Los electrodos revestidos Excálibur® de acero inoxidable deben manipularse y almacenarse como si fueran electrodos de bajo hidrógeno para soldar aceros baja aleación. Deben protegerse de la absorción de humedad. Las consecuencias de la absorción de humedad con los electrodos de acero inoxidable Excálibur no presentan grietas en frío, como ocurre con los aceros baja aleación, a menos que se usen para juntas de metales disímiles. Pero si los electrodos de acero inoxidable Excálibur se exponen durante períodos prolongados a un ambiente húmedo, el revestimiento puede absorber

suficiente humedad para causar porosidad inicial y/o porosidad en la línea central. El electrodo debe almacenarse en latas selladas o almacenarse en un horno a aproximadamente 120 °C (250 °F); esto también se recomienda para alambres tubulares. Los carretes de plástico se pueden hornear hasta 66 °C (150 °F) sin problemas. El acero inoxidable se puede restaurar a condiciones como nuevas horneando una hora a 345-425°C (650-800°F). Los electrodos de níquel deben reacondicionarse antes horneándolos en un horno de secado durante 1-2 horas a 204-260°C (400-500°F).

ALAMBRES TUBULARES Y CON NÚCLEO METÁLICO

Almacenamiento y manejo

DURACIÓN DE ALMACENAJE

Como regla general, The Lincoln Electric Company estima que el tiempo máximo de almacenamiento para consumibles de acero dulce y de baja aleación es de 3 años. Esta estimación es para material en los paquetes originales sin daños que se almacenan en interiores con una humedad relativa de hasta 70 % y que están protegidos del clima u otras condiciones adversas. Los empaques deben ser almacenados en condiciones que minimicen la probabilidad de variaciones de temperatura que provoquen condensación de humedad en los consumibles.

Estas estimaciones se basan en lo que sabemos sobre los materiales de empaque y la frecuencia de las mejoras del producto. Dado que las condiciones reales de almacenamiento varían mucho entre regiones geográficas y de un cliente a otro, no es posible ser más específico. Para los empaques que no están sellados herméticamente, se recomienda un tiempo de almacenamiento más corto en condiciones de humedad severa y sostenida, pero no es posible estimarlo. Tenga en cuenta que el producto almacenado durante más de 3 años aún puede ser adecuado para su uso. Depende del producto y del estado en el que se encuentre.

Deseche cualquier alambre o varilla que tenga signos visibles de óxido.

No se anima a los clientes a almacenar consumibles durante largos períodos de tiempo. Es aconsejable mantener la rotación en el inventario para garantizar que los productos estén lo más cerca posible de sus condiciones de fabricación como se puede esperar razonablemente. Las pautas generales anteriores se proporcionan para aquellas instancias no planificadas en las que el producto se almacena por más tiempo del previsto originalmente.

ALMACENAMIENTO DE EMPAQUES CERRADOS

Los productos FCAW deben almacenarse en el empaque original sin abrir hasta que estén listos para usar. Para mantener la integridad de estos productos, los electrodos deben protegerse de la atmósfera. Todos los electrodos con núcleo de fundente (tubulares), independientemente del paquete, deben protegerse de la condensación, incluida la lluvia o la nieve. Para garantizar que no se forme condensación en el producto, se recomienda almacenar el electrodo en un entorno que se mantenga por encima de la temperatura del punto de rocío para una humedad relativa determinada. Minimizar la variación de temperatura también ayudará a proteger el electrodo de la condensación de humedad. Es aconsejable mantener la rotación en el inventario para garantizar que el producto esté lo más cerca posible de la condición de fabricación.

Para aplicaciones en las que se debe controlar el hidrógeno del metal de soldadura (generalmente 8 mL/100g o menos), o donde las condiciones de envío y almacenamiento no se controlan o no se conocen; Solo se recomienda un embalaje sellado herméticamente.

MANEJO DE ALAMBRES FUERA DEL PAQUETE

Se deben tomar las siguientes precauciones mínimas para salvaguardar el alambre después de abrir el paquete original:

- Se recomienda utilizar los alambres dentro de la semana posterior a la apertura del paquete original.
- Los alambres abiertos no deben exponerse a condiciones de humedad o temperaturas y/o humedad extremas en las que pueda producirse condensación en la superficie.
- Cuando no se utilicen, los alambres deben colocarse en su empaque original y sellarse lo mejor posible.
- Si se expone a condiciones de humedad, deseche cualquier alambre oxidado.
- Después de la exposición, los niveles de hidrógeno pueden reducirse acondicionando el alambre. Los alambres pueden acondicionarse a una temperatura de 212 °F ± 25 °F (100 °C ± 4 °C) durante un período de 6 a 12 horas, enfriarse y luego almacenarse en bolsas de polietileno selladas (grosor mínimo de 4 mil) o equivalente. El alambre en carretes de plástico no debe calentarse a temperaturas superiores a 150 °F (65 °C).

CUÁNDO DESECHAR EL PRODUCTO

Es aconsejable desechar cualquier alambre que tenga signos visibles de oxidación en el alambre donde la integridad del paquete se haya visto comprometida. Cuando no se siguen los procedimientos de almacenamiento adecuados, los consumibles pueden mostrar signos de alta humedad. La alta humedad puede dar como resultado una superficie rugosa del cordón o escoria que es inusualmente difícil de eliminar. Además, también puede dar como resultado una porosidad visible y/o interna en el depósito de soldadura, aumentar las salpicaduras y disminuir el control del charco, lo que puede aumentar las posibilidades de atrapamiento de escoria. La oxidación (herrumbre) de la superficie del alambre o de los agentes fundentes internos aumenta el contenido de oxígeno del alambre, lo que puede provocar cambios en el contenido de la aleación. Esto, a su vez, puede deteriorar las propiedades mecánicas del metal de soldadura.

ALAMBRES SÓLIDOS Y FUNDENTES PARA ARCO SUMERGIDO

Almacenamiento y manejo

ALMACENAMIENTO DE FUNDENTE DE ARCO SUMERGIDO

Tipo de paquete de flujo ⁽¹⁾	Condiciones de almacenamiento de fundente para aplicaciones generales de soldadura	Almacenamiento de fundente para aplicaciones que requieren control de hidrógeno difusible
Plástico o multipared Bolsa de plástico/papel	Almacenar en interiores a < 90 % RH Proteger de la condensación	Almacenar en interiores a < 70 % RH y 5 °C - 50 °C (40 °F - 122 °F) Proteger de la condensación
Bolsa a granel con forro	Almacenar en interiores a < 90 % RH Proteger de la condensación	Almacenar en interiores a < 70 % RH y 5 °C - 50 °C (40 °F - 122 °F) Proteger de la condensación
Tambor de acero	Proteger de la lluvia o la nieve	Proteger de la lluvia o la nieve
Cubo de plástico	Proteger de la lluvia o la nieve	Proteger de la lluvia o la nieve
Sahara ReadyBag™	Proteger de la lluvia o la nieve	Proteger de la lluvia o la nieve

ALMACENAMIENTO PARA TODOS LOS ALAMBRES SÓLIDOS MIG, TIG Y SAW⁽²⁾

Tipo de paquete de alambre ⁽¹⁾	Condiciones de almacenamiento de alambre para todas las aplicaciones de soldadura
Cualquier tipo	Proteger de la lluvia o la nieve. Proteger de la condensación. NO use alambre con signos visibles de oxidación.

⁽¹⁾Para otros tipos de paquetes, consulte a su Representante Técnico.

⁽²⁾Todo como en acero inoxidable, níquel, baja aleación y alambres sólidos suaves.

RESECADO Y RECICLAJE DEL FUNDENTE

El fundente para soldadura por arco sumergido de Lincoln Electric se puede usar directamente de su paquete original sin daños, si se ha almacenado de acuerdo con las condiciones enumeradas en la tabla anterior.

Cuando no se siguen los procedimientos adecuados, el fundente puede mostrar signos de humedad. Estos pueden incluir porosidad, una superficie rugosa del cordón o escoria que es inusualmente difícil de eliminar. En muchos casos, estos fundentes se pueden volver a secar en aplicaciones generales de soldadura.

RESECADO DE LOS FUNDENTES

Para volver a secar fundentes que no sean fundentes MIL800-H, MIL800-HPNi y 842-H.

- Retire el fundente de su empaque original y colóquelo en un horno limpio entre 260° y 480°C (500° y 900°F).
- Deje en el horno el tiempo suficiente para elevar la temperatura de la mayor parte del fundente a la temperatura establecida durante un mínimo de una hora.
- Para hornos en los que se insertan varillas calefactoras en el fundente, no permita que la temperatura del fundente adyacente a las varillas supere los 480 °C (900 °F).
- Para todas las demás aplicaciones que requieran control de hidrógeno difusible, ajuste la temperatura a aproximadamente 425 °C (800 °F).

Para fundentes MIL800-H, MIL800-HPNi y 842-H Siga todos los procedimientos anteriores, con los siguientes cambios:

- Fije la temperatura entre 120°-205°C (250°-400°F).
- Para hornos en los que se insertan varillas calefactoras en el fundente, no permita que la temperatura del fundente adyacente a las varillas supere los 205 °C (400 °F).

RECICLAJE DEL FUNDENTE

El fundente no consumido puede recolectarse de la soldadura terminada y reciclarse. Para hacerlo, siga estos procedimientos:

- Retire la escoria, el metal, la cascarilla de laminación y cualquier otro contaminante del fundente.
- Prevenga el daño al fundente debido a fuertes impactos en los sistemas de transporte de fundente.
- Evitar la separación de partículas de diferentes tamaños en clones o rincones "muertos".
- Retire el exceso de finos de los fundentes reciclados.
- Para obtener características de soldadura óptimas, se recomienda agregar al menos un 20 % de fundente nuevo por peso al fundente reciclado.

CAJA ACCU-PAK®

Almacenamiento y manejo

INFORMACIÓN GENERAL

Nunca incline ni voltee una caja Accu-Pak®: La caja debe mantenerse en vertical en todo momento.

INSTRUCCIONES DE LA CORREA DE ELEVACIÓN

[Las siguientes instrucciones no tienen la intención de reemplazar las instrucciones del fabricante para el uso de su dispositivo de elevación]

1. Coloque la tarima principal de madera en el suelo.
2. Retire todo el envoltorio y/o la cinta adhesiva que unen las cajas.
3. Antes de levantar, inspeccione la caja en busca de abolladuras, cortes u orificios que penetren en el costado de la caja y tapas de caja abolladas o aplastadas. NUNCA LEVANTE CAJAS DAÑADAS.
4. Retire los lazos de la correa de las ranuras de la tapa de la caja.
5. Confirme que los dos lazos de la correa sean de la misma caja.
6. No quite la tapa mientras mueve la caja.
7. Para cajas Accu-Pak de 500 lb y 1000 lb, las correas se pueden colocar directamente en el motor de remolque. Configure las correas de acuerdo con las imágenes a continuación para un uso adecuado. Deberían venir las correas arriba verticalmente. Se debe usar un dispositivo de elevación para cajas Accu-Pak de 1500 lb. Siga las instrucciones del fabricante para asegurar un manejo adecuado si se usa un dispositivo de elevación para todas las cajas.



8. Levante la caja directamente de la tarima principal de madera. NO LEVANTE EN ÁNGULO.
9. Evite arranques y paradas repentinos.
10. Cuando use una grúa aérea, siga los procedimientos de seguridad estándar.
11. Una vez que la caja Accu-Pak se haya colocado en su punto de uso, siga las instrucciones dentro del centro de la caja para una instalación adecuada.

INSTRUCCIONES DE MINI TARIMA

1. Siga los primeros 3 pasos enumerados para levantar con correas.
2. Extienda las horquillas del motor de remolque para llegar completamente a través de la mini tarima para asegurarse de que la caja no se vuelque ni se caiga. Verifique que la mini tarima y la caja Accu-Pak estén seguras y que estén 100 % en contacto con el motor de remolque.
3. Luego proceda a levantar y colocar la caja en su ubicación prevista.



PRECAUCIÓN



1. Las cajas nunca deben elevarse a una altura superior a la necesaria: al mover cajas, mientras están en el aire, la caja puede comenzar a balancearse y provocar lesiones.
2. Se debe tener cuidado para evitar pellizcos al mover la caja.
3. Se debe usar el equipo de seguridad personal adecuado para evitar lesiones, como un casco de seguridad para evitar lesiones en la cabeza.
4. Al levantar una caja, se debe tener cuidado con el camino que tomará la caja para llegar a su ubicación prevista y evitar la colisión con otros artículos.
5. No camine debajo de la caja mientras está en el aire y nunca mueva la caja sobre otras.
6. Solo el personal de manejo de materiales calificado debe intentar levantar o manipular la caja Accu-Pak.
7. Lincoln Electric no se responsabiliza por los daños resultantes debido al levantamiento o movimiento inadecuado de la caja.

TAMBOR ACCU-TRAK® Y TAMBOR SPEED-FEED®

Almacenamiento y manejo

INFORMACIÓN GENERAL

Nunca incline ni voltee un tambor Accu-Trak® o Speed-Feed®: El tambor debe mantenerse en vertical en todo momento.

Utilice únicamente dispositivos de elevación adecuados diseñados para levantar tambores de fibra con campanas de acero, dentro de las clasificaciones de los fabricantes y siguiendo las instrucciones de los fabricantes.

ELEVACIÓN CON DISPOSITIVO DE ELEVACIÓN DE TAMBOR

(Las siguientes instrucciones no tienen la intención de reemplazar las instrucciones del fabricante para el uso de su dispositivo de elevación)

1. Coloque la tarima principal de madera en el suelo.
2. Retire el envoltorio retráctil, corte y retire la banda que une los cuatro tambores.
3. Después de quitar el envoltorio retráctil del perímetro de la tarima de tambores, se debe quitar la banda que envuelve el borde superior del tambor, uniéndolo los tambores.
4. También se puede quitar la banda que sujeta el tambor a la mini tarima (opcional).
5. Antes de levantarlo, inspeccione el tambor en busca de abolladuras, cortes u orificios que penetren en el costado del tambor, y tapas o campanas de tambor abolladas o aplastadas. Verifique que el tambor esté cerrado y que las campanillas estén en la posición de bloqueo. **NUNCA LEVANTE UN TAMBOR DAÑADO O ABIERTO.**
6. Después de la inspección, las pinzas del dispositivo de elevación del tambor deben colocarse en la ranura del borde superior. Colocar la pinza de un lado del dispositivo de elevación en el centro de la plataforma del tambor y atrapar la ranura de acoplamiento en el borde superior facilita el esfuerzo.
7. A continuación, se puede abrir el dispositivo y colocarlo en la ranura, 180 grados desde el punto de partida. Después de verificar que las pinzas en ambos lados del dispositivo de elevación estén correctamente aseguradas y que estén en contacto al 100 % con la ranura en el borde superior del tambor, se puede proceder con la elevación del tambor.
8. Coloque el tambor en su ubicación prevista y retire el dispositivo de elevación.

TAMBORES ACCU-TRAK DE 250-600 LB Y TAMBORES SPEED-FEED

Los tambores de 500 libras vienen estándar con cuatro tambores por tarima. Estos tambores se colocan directamente sobre la superficie de la tarima.

1000 LB O > TAMBORES ACCU-TRAK Y SPEED-FEED

Los tambores de 1000 libras vienen estándar con cuatro tambores por tarima. Cada tambor se coloca en una mini tarima individual y luego se monta en una tarima base. La mini tarima se utiliza para facilitar el movimiento de estos tambores con un motor de remolque estándar.



PRECAUCIÓN



1. Los tambores nunca deben elevarse a una altura superior a la necesaria: al mover los tambores, mientras están en el aire, el tambor puede comenzar a balancearse y provocar lesiones.
2. Se debe tener cuidado para evitar pellizcos al mover el tambor.
3. Se debe usar el equipo de seguridad personal adecuado para evitar lesiones, como un casco de seguridad para evitar lesiones en la cabeza.
4. Al levantar un tambor, se debe tener cuidado con el camino que tomará el tambor para llegar a su ubicación prevista y evitar la colisión con otros artículos.
5. No camine debajo del tambor mientras está en el aire y nunca mueva el tambor sobre los demás.
6. Solo el personal de manejo de materiales calificado debe intentar levantar o manipular los tambores Accu-Trak y Speed-Feed.
7. Lincoln Electric no se responsabiliza por los daños resultantes debido al levantamiento o movimiento inadecuado de los tambores.