



FICHA TÉCNICA

Producto: **Electrodo 6011 5/32" (5kg) Electrodo celulósico**

DESCRIPCIÓN: Electrodo celulósico potásico de alta penetración para soldar aceros al carbono, para propósitos generales, fabricación de recipientes a presión, fabricación de embarcaciones, equipo agrícola, tubería de alta y baja presión, soldadura de aceros galvanizados, etc. De 5/32" - 4.0 mm de diámetro, 350 mm de longitud y 5 kg -11 Lbs de peso en su sobre sellado al vacío. para propósitos generales, fabricación de recipientes a presión, fabricación de embarcaciones, equipo agrícola, tubería de alta y baja presión, soldadura de aceros galvanizados, etc. Limpiar la zona por soldar. Manejar el electrodo ligeramente inclinado en la dirección del avance con arco corto. La escoria se quita fácilmente y se debe eliminar entre cada pasada.

CÓDIGO: BOH007



Marca: Böhler

Material: acero al carbon

Longitud: 350 mm

Especificaciones: AWS A5.1, E6011, AWS A5.1M, E4311

Diámetro: 5/32" - 4.0 mm

Procedencia: Alemania

Peso: 5 kg -11 Lbs



BÖHLER FOX 6011

Electrodo celulósico potásico de alta penetración para soldar aceros al carbono.

Especificación

AWS A5.1	AWS A 5.1M
E6011	E 4311

Campo de aplicación

Electrodo para propósitos generales, fabricación de recipientes a presión, fabricación de embarcaciones, equipo agrícola, tubería de alta y baja presión, soldadura de aceros galvanizados, etc.

Características

Electrodo de revestimiento celulósico potásico de arco estable y alta penetración cuyos depósitos tienen características mecánicas muy superiores a los electrodos de su tipo, buena tenacidad a temperaturas bajo cero. La fórmula especial del revestimiento produce un arco de gran fuerza de penetración con una rápida solidificación, lo que facilita la operación en posición vertical ascendente y sobre cabeza. Aplicaciones similares al electrodo E6010.

Análisis estándar del depósito (% en peso)

C	Si	Mn	P	S
< 0.20	< 1.00	< 1.20	N/E	N/E

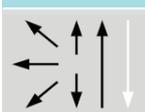
Propiedades mecánicas típicas del depósito

Resistencia a la tracción MPa	Límite de Cedencia (0.2%) MPa	Alargamiento (l = 4d) %	Tenacidad Charpy en V Joules Joules
> 430	> 330	> 22	> 27 J (-30°C)

Instrucciones para soldar

Limpiar la zona por soldar. Manejar el electrodo ligeramente inclinado en la dirección del avance con arco corto. La escoria se quita fácilmente y se debe eliminar entre cada pasada.

Posiciones de Soldadura



Tipos de corriente

Corriente Directa / Electrodo Positivo (CD/EP) (= +)
Corriente Directa / Electrodo Negativo (CD/EN) (= -)
Corriente Alterna (~)

Parámetros recomendados

Electrodo	Ø x L (mm)	2.4 x 350	3.2 x 450	4.0 x 450	5.0 x 450
Amperaje	(A)	40 - 80	75 - 125	110 - 170	140 - 215

Presentaciones

StaPac (caja de cartón)	VacPac (caja de 20 kilos con 4 cajas al alto vacío)
Caja de 20 kg	Caja de 50 Lbs. Consulte con nuestro Representante Técnico por la disponibilidad del empaque al alto vacío.

Los datos e información contenidos en esta ficha técnica son exclusivamente para dar orientación acerca de la aplicación de ciertos productos. El usuario es totalmente responsable de la debida utilización de dichos productos para dar cumplimiento con los estándares, especificaciones, procedimientos de mantenimiento y códigos de construcción, fabricación, montaje o reparación aplicables.