

INFRA PUNTA NARANJA

NORMA:

ASME SFA-5.1/SFA-5.1M E 6013 / E 4313
AWS A5.1/AWS A5.1M E 6013 / E 4313

DESCRIPCIÓN

El Infra punta naranja, es un electrodo rutílico para la soldadura de aceros al carbono comerciales en todas las posiciones, incluyendo la vertical descendente. Posee un fácil encendido y reencendido de arco, lo que hace al electrodo funcional para condiciones de trabajo en los cuales se sueldan materiales delgados, su fácil manipulación, transferencia del arco y apariencia del depósito hacen a éste electrodo sobresaliente con respecto a los de su clase.

APLICACIONES

Ampliamente utilizado en el ramo metal-mecánico para la fabricación de autobuses, cajas de volteo, carrocerías en general, componentes de maquinaria agrícola, piezas de acero al bajo carbono en donde la buena apariencia de la soldadura sea requisito indispensable, etc.

En la industria de la construcción es usado en la reparación, mantenimiento y construcción de estructuras ligeras, montajes temporales y cordones de vista en secciones gruesas.

En pailería es empleado para trabajos de construcción de recipientes de pared delgada, ductos de humos y gases de lámina negra y galvanizada.

Debido a su fácil encendido y reencendido de arco tiene alta demanda entre soldadores de estructuras ligeras y herrería en general, además de su magnífico acabado y fácil desprendimiento de escoria para operaciones de punteo o cordones cortos en materiales delgados como puertas y ventanas, y trabajos domésticos en general.

VENTAJAS

Este electrodo es recomendado para trabajos en los cuales la facilidad de encendido y reencendido de arco permitan realizar trabajos de forma continua ó aislada (punteado) en materiales tales como placas y/o láminas. Su buena apariencia es beneficiada aún más debido a que en el momento de depositarse, existirá una mínima salpicadura y una escoria de fácil desprendimiento. Gran aceptación entre los soldadores por su gran versatilidad.

Aplicable con corriente alterna (CA), corriente directa con electrodo al positivo + (polaridad invertida) CDPI; corriente directa con electrodo al negativo - (polaridad directa) CDPD.

PROPIEDADES MECÁNICAS BAJO NORMATIVIDAD A.W.S.

Resistencia a la Tensión	430 MPa (60 000 psi)
Límite Elástico	330 MPa (48 000 psi)
Elongación	17 %

COMPOSICIÓN QUÍMICA BAJO NORMATIVIDAD A.W.S.

	% Máximo		% Máximo
Carbono	0,20	Cromo	0,20
Manganeso	1,20	Molibdeno	0,30
Azufre	N.E.	Vanadio	0,08
Silicio	1,00	Fósforo	N.E.
Níquel	0,30		

TÉCNICA DE SOLDEO

Retire materiales que puedan contaminar las piezas por soldar, encienda el arco por el método de raspado o de contacto y mantenga el arco corto, inclinando ligeramente el electrodo en dirección del avance. Retire la escoria una vez que ésta haya enfriado; utilice CA (Corriente Alterna) o bien CD (Corriente Directa) en cualquiera de sus polaridades. Cepille manualmente ó utilizando carda de acero. El acabado de la soldadura será excepcionalmente bueno.

MEDIDAS DISPONIBLES

milímetros	pulgadas	Amperes
2,4 x 356	3/32 x 14	55 – 90
3,2 x 356	1/8 x 14	85 – 130
4,0 x 326	5/32 x 14	125 – 165

EMPAQUE

Caja de 20 kg con 4 bolsas plásticas de 5 kg c/u.