

## ELECTRODO REVESTIDO BÁSICO BAJA ALINEACIÓN

AGA B - 10

Norma: **AWS** **E 7018**

LINDE B - 10 PLUS

Industria Petrolera

Sismo resistente conforme Norma NEC (Norma Ecuatoriana de la Construcción)

Análisis del metal

Depositado:

Características:

Aprobación:

Propiedades

Mecánicas:

Posiciones de Soldar:

Corriente y Polaridad:

Aplicaciones:

Color de Revestimiento: Gris	Identificación: Punta Blanca
------------------------------	------------------------------

C	0.08%	Mn	1.0%	Si	0.6%
---	-------	----	------	----	------

· Valores típicos

Electrodo con revestimiento de bajo hidrógeno, con polvo de hierro. Indicado para la soldadura de aceros de alta resistencia a la tracción (56 kg/mm<sup>2</sup> Máx) así como para aceros de construcción. Su arco es sumamente estable, poco chisporroteo y para mejores resultados úsese arco corto. Se recomienda mantener un arco corto para garantizar buenos resultados en inspecciones radiográficas. Para trabajos de alta responsabilidad es necesario secarlos a 350° C durante una hora; plus enpaque al vacío.

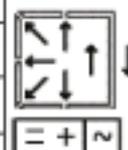
AMERICAN BUREAU OF SHIPPING

Resistencia a la Tracción	Elongación	Resistencia al Impacto
54-57 kg / mm <sup>2</sup>	30 - 34%	CHARPY - V Joules 70 - 90 (-29°c)
76.000 a		
81.000 lbs./ pulg <sup>2</sup>		

· Valores típicos

Plana, horizontal, sobrecabeza, vertical ascendente, vertical descendente.

Para corriente alterna o continua electrodo al polo positivo			
Código de Producto	Ømm	ØPulg.	Amperaje
261310 004	3.20	1/8	100 - 140
261310005	4.00	5/32	140 - 190
261310006	5.00	3/16	190 - 250



- Para aceros de mediano y bajo carbono, baja aleación.
- Para aceros laminados en frío, por sus características de resistencia a la deformación a altas temperaturas, su fácil manejo y óptimo rendimiento, es especialmente adecuado.
- Para soldadura de tuberías de vapor
- Calderas de alta presión, tanques.
- Piezas para maquinaria pesada.
- Construcciones metálicas en obra.
- Reparaciones Navales.

LARGO: 350 mm.

PESO POR CAJA: 20 kg./44 lbs.

