



## ARC WELD 5000 R

### NORMA:

ASME SFA 5.1 E 6013  
AWS A 5.1 E 6013  
A 5.1M E 4313

### DESCRIPCIÓN

Electrodo para usos generales en aceros de bajo carbono con características sobresalientes de soldabilidad y apariencia entre electrodos de su tipo. Posee altos valores mecánicos y el aspecto de sus cordones es notable. Diseñado en trabajos donde se requiere un buen acabado. Utiliza corriente alterna (CA), corriente directa con polaridad invertida (electrodo al positivo +), (CDPI); corriente directa con polaridad directa (electrodo al negativo -), (CDPD).

### APLICACIONES

Dentro del ramo de la construcción es usado en elementos de sujeción, edificios, estructuras en general, puentes, etc., donde se requiera un acabado terso y brillante.

En pailería se usa en tanques a cielo abierto, tubería de acero al carbón que transporte fluidos a baja presión y en los que se requiera que éstos no presenten turbulencia, etc.

En el sector metal-mecánico es ampliamente utilizado en la construcción de carrocerías de autobuses, maquinaria agrícola y maquinaria en general en donde la soldadura sea tan suave y tersa que no requiera maquinado posterior.

Debido a la apariencia de los cordones es usado por maestros en el arte de la soldadura que deseen impactar a sus clientes con la calidad de sus trabajos, ya sea en herrería, trabajos domésticos o bien en actividades industriales de soldadura de alta calidad.

### VENTAJAS

El Arc Weld 5000 R responde a los requerimientos de las especificaciones AWS E – 6013, y además su transferencia por un finísimo rocío produce cordones de apariencia sobresaliente, con un mínimo de pérdida por salpicadura, y en los que la escoria se desprende por sí sola en la mayoría de los casos. Sus depósitos tersos y brillantes son fácilmente maquinables.

### PROPIEDADES MECÁNICAS SEGÚN A.W.S.

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

### COMPOSICIÓN QUÍMICA SEGÚN AWS

	% 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**

Limpie perfectamente las superficies a soldar, retirándoles rastros de polvo, grasas, aceites, pinturas o cualquier otro material contaminante, encienda el arco suavemente por el método de rayado o de contacto según prefiera, y mantenga un arco corto inclinando ligeramente el electrodo en dirección del avance, el salpique y chisporroteo prácticamente no existirán, la escoria se desprenderá por sí sola 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 para abrillantar aún más el cordón y la zona cercana a éste. El acabado de la soldadura será sobresaliente.

## **MEDIDAS DISPONIBLES**

<b>milímetros</b>	<b>pulgadas</b>	<b>Amperes</b>
2,4 x 356	3/32 x 14	70 – 100
3,2 x 356	1/8 x 14	90 – 135
4,0 x 356	5/32 x 14	120 – 180

## **EMPAQUE**

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