



## INFRA 724

### NORMA:

ASME SFA 5.1 E 7024  
AWS A 5.1 E 7024  
A 5.1M E 4924

### DESCRIPCIÓN

Electrodo de alto rendimiento, con contenido de polvo de hierro en su revestimiento, para un mejor rendimiento como material depositado, de fácil manipulación en la posición plana y filete horizontal, gracias a su facilidad de encendido y reencendido, así como su arco suave y acabado terso lo hacen el electrodo adecuado para la fabricación de estructuras pesadas.

### APLICACIONES

En el ramo de la construcción es empleado ampliamente en la elaboración de estructuras que serán posteriormente montadas y que se deban soldar en posición plana, fabricación de edificios, puentes, postes, etc.

Dentro del sector naval se usa para la fabricación de secciones pesadas y sujetas a grandes esfuerzos en embarcaciones y uniones del ramo. Usado en astilleros para soldaduras en posición plana.

En el sector petrolero es usado en la unión de componentes de sección gruesa a nivel de piso para su posterior montaje como plataformas y estructuras en general.

Para pailería se usa en la fabricación de tanques y recipientes que requieran propiedades mecánicas altas, tal como la resistencia a la tensión (superior a 70 000 psi).

En el giro metal-mecánico es ampliamente usado en la construcción de carrocerías de camiones de carga y en general, con depósitos de características mecánicas elevadas, alto rendimiento con buen acabado.

### VENTAJAS

Electrodo de muy buen funcionamiento en la posición plana y filetes horizontales, dejando depósitos con un acabado sobresaliente debido a su arco suave y escoria de fácil desprendimiento; se emplea en aceros al carbono de aplicaciones generales, donde sea necesario un elevado rendimiento, así como una resistencia a la tensión mínima de 70 000 lb/pulg<sup>2</sup>, fácil de aplicar por la técnica de arrastre con C.A. y C.D.P.I. Al utilizar los amperajes adecuados, se logran mayores velocidades de avance con mayor depósito de material de soldadura sin socavar las piezas a unir.

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

Resistencia a la Tensión	490 MPa	(70 000 psi)
Límite Elástico	300 MPa	(58 000 psi)
Elongación	17%	

### COMPOSICIÓN QUÍMICA SEGÚN AWS

	% Máximo		% Máximo
Carbono	0,15	Cromo	0,20
Manganeso	1,25	Molibdeno	0,30
Azufre	0,035	Vanadio	0,08
Silicio	0,9	Fósforo	0.035
Níquel	0,30		

## **TÉCNICA DE SOLDEO**

Limpie las superficies a soldar, retirándoles cualquier material contaminante, encienda el arco suavemente por el método de rayado o de contacto según prefiera, y mantenga un arco corto o mediano inclinándolo 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) con polaridad invertida (electrodo al positivo). 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 notable con un alto rendimiento.

## **ACEROS**

A53; A283; A285; A372; A36; ETC.

## **MEDIDAS DISPONIBLES**

<b>milímetros</b>	<b>pulgadas</b>	<b>Amperes</b>
3,2 x 356	1/8 x 14	100 – 150
4,0 x 356	5/32 x 14	140 – 190
4,8 x 356	3/16 x 14	190 – 230

## **EMPAQUE**

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