

# NAZCA PLUS 6011



Es un electrodo celulósico para todas las posiciones de soldadura. Produce un arco fuerte y fácil de controlar con alta penetración. Su depósito del metal de soldadura es de alta calidad y cumplirá los requisitos de radiografía. Soldadura de aceros de bajo carbono tales como: ASTM A-36, A-53 Grado B, A106 Grado B , A-131 Grado A, etc.

|                           |                                                                            |
|---------------------------|----------------------------------------------------------------------------|
| <b>Clasificaciones:</b>   | ASME-SFA 5.1 / AWS A5.1: E6011                                             |
| <b>Aprobaciones:</b>      | ABS : 3                                                                    |
| <b>Industria:</b>         | Estructuras, Tuberías, Construcción Naval, Recipientes a Presión y Tanques |
| <b>Tipo de Corriente:</b> | CCEP, CA                                                                   |

| ANÁLISIS QUÍMICO DE METAL DEPOSITADO [%] (VALORES TÍPICOS) |      |      |       |       |       |
|------------------------------------------------------------|------|------|-------|-------|-------|
| C                                                          | Mn   | Si   | S     | P     | Otros |
| 0.10                                                       | 0.68 | 0.21 | 0.010 | 0.012 | -     |

| PROPIEDADES MECÁNICAS DEL METAL DEPOSITADO (VALORES TÍPICOS) |                                       |                                |                      |                                     |
|--------------------------------------------------------------|---------------------------------------|--------------------------------|----------------------|-------------------------------------|
| Condición                                                    | Resistencia a la tracción [MPa (ksi)] | Límite de Fluencia [MPa (ksi)] | Elongación en 2" [%] | CHARPY V-NOTCH Temp. Prueba (-30°C) |
| Como Soldado                                                 | 520 Min (75)                          | 485 Min (70)                   | 25 min               | 45 J                                |

| PARÁMETROS DE SOLDEO Y DEPOSICIÓN (CA, CCEP) |                             |             |           |                 |
|----------------------------------------------|-----------------------------|-------------|-----------|-----------------|
| Diámetro in (mm)                             | Intensidad de Corriente (A) | Voltaje (V) | Envase    | Numero de parte |
| 1/16" (1.60)                                 | 30 -40                      | 22          | Lata 2kg  | 505483          |
| 3/32" (2.50)                                 | 60 - 80                     | 22          | Caja 25kg | 505461          |
| 1/8" (3.25)                                  | 80 - 120                    | 22          | Caja 25kg | 505462          |
| 5/32" (4.00)                                 | 100 - 170                   | 26          | Caja 25kg | 505463          |
| 3/16" (5.00)                                 | 140 - 200                   | 24          | Caja 25kg | 505486          |