



INFRA 13 VD

NORMA:

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

DESCRIPCIÓN

El Infra 13 VD, es un electrodo rutílico con revestimiento a base de dióxido de titanio para la soldadura en todas las posiciones, inclusive la vertical descendente. Tiene buena penetración con un fácil encendido y reencendido, lo que hace al electrodo adecuado para trabajos sobre lámina delgada.

APLICACIONES

En la industria de la construcción es usado en cordones de vista en fabricación de estructuras de edificios, puentes y conjuntos estructurales en general.

Dentro del ramo metal-mecánico es sumamente utilizado en la fabricación de autobuses, cajas de volteo, carrocerías, componentes de maquinaria agrícola, etc.

En pailería es empleado en la fabricación de recipientes a cielo abierto, pipas de agua, ductos de humos y gases constituidos de lámina negra y galvanizada.

La herrería y la empresa metal-mecánica ligera emplean fuertemente éste tipo de electrodo ya que se usa sobre lámina negra, lámina galvanizada, perfiles estructurales, soleras, etc., y en general en materiales delgados y en todas posiciones con buena apariencia y sin quemar el material a soldar.

Usado para propósitos generales.

VENTAJAS

Buen funcionamiento en todas las posiciones, fácil encendido y reencendido de arco. La escoria normalmente se desprende sola teniendo poca salpicadura, sus depósitos son de muy buena apariencia. También es adecuado para usarse corriente alterna. Gran aceptación por los soldadores debido a sus originales características. Utiliza corriente alterna (CA), corriente directa con polaridad invertida (electrodo al positivo +), (CDPI); corriente directa con polaridad directa (electrodo al negativo -), (CDPD).

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 piezas a soldar de grasas, aceites, pinturas y contaminantes en general, encienda el arco por el método de raspado o de contacto y mantenga el arco corto, inclinándolo ligeramente el electrodo en dirección del avance. Quite la escoria entre pasos y utilice CA (Corriente Alterna) o bien CD (Corriente Directa) en cualquiera de sus polaridades. Cepille manualmente ó utilizando carda de acero.

ACEROS

A36; A285; A283; A105; A373, ETC.

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 356	5/32 x 14	125 – 165
4,8 x 356	3/16 x 14	150 – 190

EMPAQUE

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