

# Hobart® 335A



AWS A5.1 E6011

Posiciones de Soldadura:



## CARACTERÍSTICAS:

- Encendido rápido.
- Muy buena conducción de arco.
- Buena fluidez de la soldadura.
- Escoria fácilmente removible.

## APLICACIONES:

- Trabajos en aceros galvanizados.
- Fabricación y mantenimiento en general.
- Vagones de ferrocarril.
- Astilleros y trabajos estructurales.

## TIPO DE CORRIENTE:

Corriente Directa Electrodo Positivo (DCEP) o Corriente Alterna (AC)

## PROCEDIMIENTOS RECOMENDADOS DE SOLDADURA:

**LONGITUD DE ARCO:** Longitud promedio entre 3.2mm y 6.4mm (1/8" a 1/4")

**PLANO:** Mantenerse adelante del charco y usar movimientos de oscilación ligeros

**HORIZONTAL:** Angulo electrodo levemente dirigido hacia la plancha superior

**VERTICAL-ASCENDENTE:** Utilizar técnica de movimiento oscilación

**VERTICAL-DESCENDENTE:** Utilizar mayor amperaje y velocidad de avance manteniéndose delante del charco.

**SOBRECABEZA:** Mantener delante del charco y usar movimientos de oscilación ligeros

## ALMACENAMIENTO:

Seco a temperatura ambiente, se debe evitar la humedad inferior a 50%; nunca debe almacenarse este electrodo en un horno a más de 54°C (130°F)

## REACONDICIONAMIENTO:

No se recomienda.

## BENEFICIOS:

- Inicio fácil del arco, ideal para soldadura de punteo o armado.
- Excelente penetración.
- Buena apariencia, reduce socavación y la falta de fusión.

## COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL SOLDADO\*:

Análisis del metal soldado (%)	100% CO2	Especificación AWS
Carbono (C)	0.12	0.20
Manganeso (Mn)	0.71	1.20
Silicio (Si)	0.29	1.00
Fósforo (P)	0.009	No especifica
Azufre (S)	0.009	No especifica

## PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS\* (COMO ES SOLDADO).

Pruebas Mecánicas	-	Especificación AWS
Resistencia a la tensión	565 MPa (82,000 psi)	430 MPa (60,000)
Límite de Fluencia	478 MPa (69,000 psi)	330 MPa (48,000)
Elongación en 2"	26 %	22%

## VALORES TÍPICOS DE IMPACTO CHARPY-V\* (COMO FUE SOLDADO):

CVN Temperaturas	100% CO2	Especificación AWS
Promedio a -30°C (-20 °F)	52 Joules (38 ft-lbs)	27 Joules (20 ft-lbs)

\* La información contenida o de alguna forma referenciada aquí, se presenta solo como "típica" sin que ello represente una garantía, Hobart Brothers Company expresamente rechaza cualquier responsabilidad en que pueda incurrirse como consecuencia de considerarla aplicable en la totalidad de los casos. Los datos típicos son aquellos que se obtienen cuando se suelda y se prueban en conformidad con la especificación AWS A5.20. Otras pruebas y procedimientos pueden producir resultados diferentes. Ningún dato aquí mostrado tiene la intención de ser una recomendación para ninguna condición o técnica de soldadura no controlada por Hobart Brothers Company.

**DATOS DE SOLDADURA:**

Diámetro		Tipo de corriente	Rango de Amperaje.		Parámetros Óptimos		Tasa de Deposito*		Eficiencia del depósito*
mm	in		min	max	amperios	voltios	Kg/h	Lbs/h	
2.4	3/32"	DCEP o AC	60	90	60	25.0	0.7	1.6	66.5%
3.2	1/8"	DCEP o AC	80	125	100	24.0	1.2	2.6	67.2%
4.0	5/32	DCEP o AC	130	160	140	24.0	1.5	3.3	65.7%
4.8	3/16"	DCEP o AC	160	190	180	25.0	1.8	3.9	69.1%

Cuando se esté soldando fuera de posición reduzca el rango de amperaje optimo en 15%

\* Calculado usando parámetros óptimos en polaridad AC. Se incluyen pérdidas de 2" por electrodo.

\* Mantener un procedimiento de soldadura adecuado- incluyendo precalentamiento y la temperatura entre pases - puede ser crítico.

**DIÁMETROS Y EMPAQUES DISPONIBLES:**

Para obtener una lista completa de diámetros y empaques, póngase en contacto con Hobart Brothers al (800) 424-1543 o (937) 332-5188 para Servicio Al Cliente Internacional.

Diámetro		Longitud		Empaque Plástico de 2.26 Kg (5 Lb)	Empaque Plástico de 4.53 Kg (10 Lb)	Empaque de cartón de 22,6 Kg (50 Lb)	Empaque HSC de 22.6 Kg (50 Lb)
mm	Pulgadas	mm	Pulgadas				
2.4	3/32"	355	14	S112232-045	S112232-089	S112232-031	-
3.2	1/8"	355	14	S112244-045	S112244-089	S112244-031	S112244-035
4.0	5/32"	355	14	S112251-045	S112251-089	S112251-031	S112251-035
4.8	3/16"	355	14	-	-	S112258-031	S112258-035

**CONFORMIDADES Y APROBACIONES:**

- AWS A5.1, E6011
- AWS A5.1M, E4311
- ASME SFA 5.1, F-3, A-1, E6011
- ABS, E6011
- CWB, E4311
- Lloyd's Register, 2m, 2Ym

**¿PREGUNTAS TÉCNICAS?**

Para soporte técnico sobre productos de soldadura Hobart, contactar con el departamento de ingenieros de aplicaciones al teléfono 1-800-532-2618 o escribir al correo electrónico [applications.engineering@hobartbrothers.com](mailto:applications.engineering@hobartbrothers.com).

**PRECAUCIÓN:**

Los consumidores deben estar completamente familiarizados con las indicaciones de seguridad mostradas en la etiqueta que para tal fin se envía con cada embarque y con el estándar de la American National Standard Z49.1 "Safety in Welding and Cutting" publicado por la American Welding Society, 550 NW LeJune Road, Miami, FL 33126; el documento de OSHA "Safety and Health Standards 29 CFR 1910" está disponible en el U.S. Department of Labor, Washington, D.C. 20210.

Las hojas de seguridad de cualquier producto de la compañía Hobart Brothers pueden ser obtenidas del servicio al cliente Hobart o en la página web [www.hobartbrothers.com](http://www.hobartbrothers.com).

A razón de que la compañía Hobart Brothers está constantemente mejorando los productos, Hobart se reserva el derecho al cambio, diseño y especificación sin aviso.

Hobart y FabCO son marcas registradas de Hobart Brothers LLC, Troy, Ohio.

Traducción realizada de la ficha técnica en Inglés el 210420

