

Pipemaster® Pro-60



AWS A5.1 E6010

Posiciones de Soldadura:



CARACTERÍSTICAS:

- Encendido rápido.
- Todas las posiciones.
- Excelente en aplicaciones vertical descendente.
- Excelente estabilidad de arco.
- Buena conducción de arco.
- Escoria ligera.

APLICACIONES:

- Construcción.
- Mantenimiento.
- Astilleros.
- Soldaduras radiográficas fuera de posición.
- Fabricación General.
- Soldaduras en platina y tuberías.

TIPO DE CORRIENTE:

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

PROCEDIMIENTOS RECOMENDADOS DE SOLDADURA:

LONGITUD DE ARCO: Menos de la mitad del diámetro del electrodo (1/8" a 1/4").

PLANO: Mantener delante del charco y usar movimientos de látigo.

VERTICAL-ASCENDENTE: Utilice ligeramente técnica de látigo u oscilación.

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

SOBRECABEZA: Use la técnica similar a Vertical Ascendente. Multi-pases para reconstrucción.

TUBERÍA: Use progresión vertical descendente.

ALMACENAMIENTO: Seco a temperatura ambiente.

RECONDICIONAMIENTO: No se recomienda

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL SOLDADO*:

Análisis del metal soldado (%)		Especificación AWS
Carbono (C)	0.15	0.20
Manganeso (Mn)	0.41	1.20
Silicio (Si)	0.13	1.00
Níquel (Ni)	0.04	0.30
Cromo (Cr)	0.03	0.20
Molibdeno (Mo)	0.01	0.30
Vanadio (V)	<0.01	0.08

Nota: Conforme a la especificación AWS los valores individuales son valores máximos permitidos.

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS* (COMO ES SOLDADO):

Pruebas Mecánicas	Como fue soldado	
	-	Especificación AWS
Resistencia a la tensión	490 MPa (71,000 psi)	414 MPa (60,000)
Límite de cedencia	403 MPa (58,000 psi)	331 MPa (48,000)
Elongación 2"	27 %	22%
Reducción de Area	55 %	No requerido

* La información contenida o de alguna forma referenciada aquí, se presenta solo como "típica" sin que ello represente una garantía y, Hobart Brothers LLC 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 LLC.

VALORES TÍPICOS DE IMPACTO CHARPY-V* (como fue soldado):

CVN Temperaturas	Especificación AWS	
Promedio a -29 oC (-20 oF)	55 Joules (40 ft-lbs)	27 Joules (20 ft-lbs)

DATOS DE SOLDADURA:

Diámetro		Tipo de Corriente	Parámetros Óptimos		Tasa de depósito*		Eficiencia del depósito*
mm	pulgadas		Amperios	Voltios	Kh/Hr	(lbs/hr)	
2.4	3/32"	DCEP	60	25-29	0.6	1.3	53%
3.2	1/8"	DCEP	110	26-27	0.7	1.6	54%
4.0	5/32"	DCEP	140	26-28	1.9	1.9	55%
4.8	3/16"	DCEP	180	26-28	2.3	2.3	54%

*Mantener un procedimiento de soldadura adecuado- incluyendo precalentamiento y la temperatura entre pases - puede ser crítico dependiendo del tipo y espesor del acero que se está soldando.

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		Empaque Metálico de 22.6 Kg (50 Lb)
mm	pulgadas	
2,4	3/32"	S129132-035
3.2	1/8"	S129144-035
4.0	5/32"	S129151-035
4.8	3/16"	S129158-035

CONFORMIDADES Y APROBACIONES:

- AWS A5.1, E6010, ASME SFA 5.1, F-3, A-1, E6010
- ASME SFA 5.1, F3, A1, E6010
- ABS, E6010
- CWB
- Lloyd's Grade 3m

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 "Safety Material Data Sheet" de cualquiera de los productos Hobart pueden ser solicitadas al departamento de servicio a clientes de Hobart.

Debido a que Hobart Brothers LLC esta continuamente mejorando sus productos, Hobart se reserva el derecho a cambiar el diseño y/o especificaciones sin previo aviso. Pipemaster es una marca registrada de Hobart Brothers LLC.

Traducción realizada de la ficha técnica en Inglés el 210420.

