ELECTRO PORTUGAL DESDE 1948	FICHA TÉCNICA	FT-DT.30
	APOLO SUPER	1/1 PÁGINA

CALIFICACIÓN: EMPRESA CERTIFICADA:

AWS A5.1: E 6013
EN ISO 2560-A-E 42 A RC 1 1

TÜVRheinland CERTIFIED — Management System ISO 9001:2015 — www.tuv.com ID 1100008183

DESCRIPCIÓN:

Electrodo con recubrimiento de rutilo-celulosa, para uso universal en soldadura de acero al carbono. Aplicación en todas las posiciones, incluida la vertical descendente. Fácil establecimiento y restauración del arco eléctrico.

MATERIALES/CAMPO DE APLICACIÓN:

St 33 a St 52.3	35.8 St a St 45.8	A, B	
H I - H II	StE 210.7 a StE 360.7	GS-38 a GS-52	
St 37.4 a St 52.4	StE 210.7 TM a StE 360.7 TM		

CARACTERÍSTICAS DEL METAL DEPOSITADO:
Composición química (%):

C	Uno mismo	Mn	P	S			
0,07	0,35	0,35	<0,02	<0,02			

Propiedades mecánicas:

Límite elástico (N/mm^2)	Rotura de voltaje (N/mm^2)	Alargamiento 5d (%)	CHARPY V (J)	
			20ºC	
>450	>500	>22	>47	

INFORMACIÓN MISCELÁNEA:

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE	
Diámetro Electrodo (mm)	**Largura Electrodo (mm)**	**Intensidad Actual (A)**	**Amable Actual (Polo +/-)**	**Electrodo /Caja (Un)**	**Peso /Caja (kg)**
2,0	350	50 – 70	CA/CC	380	4,8
2,5	350	60 – 90	CA/CC	240	4,6
3,2	350	90 – 140	CA/CC	160	4,7
3,2	450	90 – 140	CA/CC	160	5,9
4,0	350	120 – 180	CA/CC	100	4,6
4,0	450	120 – 180	CA/CC	100	5,9
5,0	450	160 – 230	CA/CC	65	6,1

APROBACIONES: POSICIONES DE SOLDADURA:

- Lloyd's Register of Shipping
- Rinave
VDNV

CE
0035
1º 15º
0035-RCP-C639
EN 13479 + ISO 2560 - A - E 42 A RC