

FICHA TÉCNICA

ACERO AL CARBONO, BÁSICO B-10



ELECTRODO REVESTIDO

B 10

Revestimiento	Especificaciones	Clase	Posiciones	Tipo de Corriente	Proceso
Gris	AWS A5.1 ASME SFA - 5.1	E7018	Todas	CC / CA Electrodo (+)	



DIÁMETRO x LONGITUD (mm/Pulg.)

DESCRIPCION:

J106EL	3,2 mm x 350 mm	→ 1/8" x 14"
J131EL	3,2 mm x 450 mm	→ 1/8" x 18"
J107EL	4,0 mm x 350 mm	→ 5/32" x 14"
J132EL	4,0 mm x 450 mm	→ 5/32" x 18"

ProStar B10 es un electrodo de bajo hidrógeno con revestimiento básico ideal para realizar uniones con excelentes propiedades mecánicas y un rendimiento de 120% aproximadamente.

El arco es sumamente estable con muy poco chisporroteo y la escoria es fácilmente desprendible.

Se recomienda mantener un arco corto para garantizar buenos resultados en inspecciones radiográficas.

CARACTERÍSTICAS

- Electrodo básico con bajo contenido en hidrógeno.
- Electrodo especialmente concebido para soldar acero al carbono.
- Puede ser utilizado con corriente directa, polaridad positiva (+) o con corriente alterna.
- Este tipo de electrodo se utiliza en la soldadura de aceros al carbono de hasta 74.000 lbs/pulg2.
- Se recomienda soldar con un arco corto para lograr mejores resultados.

APLICACIONES TÍPICAS

- Especialmente diseñado para la soldadura de calderas, tuberías, tanques entre otros.
- Aceros de Alto Contenido de Azufre (Cold-Rolled)
- Maquinaria Agrícola
- Calderas
- Aceros de Baja Aleación
- Plataformas
- Aceros Estructurales
- Industria Naval
- Recipientes y Tuberías a Presión.



COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO)

C	Si	Mn	P	S
0,074	0,34	1,18	0,015	0,011
Ni	Cr	Mo	V	
0,009	0,08	0,03	0,03	

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS, SOBRE EL METAL DEPOSITADO

	R. Tensión (mpa)	Lím. Elástico (mpa)	Elongación (%)	Resistencia al impacto
Standard	≥ 490	≥ 400	≥ 20	≥ 27
Valores típicos	595	515	26	125

AMPERAJE RECOMENDADO SEGÚN DIÁMETRO

Diámetro x longitud mm / (pulg.)	Rango de corriente (A)
3,2 x 350 (1/8" x 14")	90 - 130
3,2 x 450 (1/8" x 18")	90 - 130
4,0 x 350 (5/32" x 14")	110 - 160
4,0 x 450 (5/32" x 18")	110 - 160

POSICIONES DE SOLDADURA

PA	PB	PC	PD	PE	PF	PG	PH	PJ
Posición plana	Posición en ángulo	Posición transversal	Posición en cornisa	Posición en techo	Posición vertical ascendente	Posición vertical descendente	Posición ascendente p/tubo	Posición descendente p/tubo

TIPO DE CORRIENTE

CERTIFICACIONES / BAJO NORMA DE

CC

AWS BAC CNAS IAF ISO 9001: 2008

Referencia	Diámetro por longitud mm / (pulg.)	Tipo de Presentación	Gramos por electrodos aprox.	Electrodos por empaque aprox.	Peso del empaque (Kg)	Empaques por caja (uds.)	Peso de la caja (Kg)	Cajas por palet (uds.)	Peso total del palet (Kg.)	Color de la presentación del empaque
106EL	3,2 x 350 (1/8" x 14")	Empaque 5 Kg	30,4	164	5	3	15	70	1050	■
131EL	3,2 x 450 (1/8" x 18")	Empaque 5 Kg	45,45	110	5	4	20	50	1000	■
107EL	4,0 x 350 (5/32" x 14")	Empaque 5 Kg	35,00	142	5	3	15	70	1050	■
132EL	4,0 x 450 (5/32" x 18")	Empaque 5 Kg	60,81	80	5	4	20	50	1000	■