

FICHA TÉCNICA ARCAIR



CAC-C

Corte y Biselado

SOLDEXA

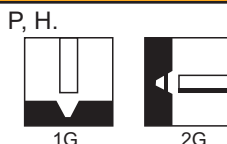
ARCAIR

Electrodo de carbón para trabajo económico de corte y biselado. El proceso arco-aire comprimido con electrodos de carbón es ampliamente usado y más económico que los procesos usuales de oxicorte.

Conservación del Producto

Mantener en un lugar seco y evitar humedad.
No requiere almacenamiento bajo horno.

Posiciones de Soldadura



Presión de aire comprimido:

5 - 6 bar.

Parámetros de Soldeo Recomendados

Para corriente alterna(AC) o continua (DC): Electrodo al polo positivo DCEP							
Diámetro	[mm]	4,00	5,00	6,30	8,00	9,50	12,70
	[pulgadas]	5/32	3/16	1/4	5/16	3/8	1/2
Amperaje mínimo		90	200	300	350	400	800
Amperaje máximo		160	260	400	450	600	1000

Aplicaciones

Puede ser utilizado para:

- Preparación de juntas.
- Reparación de defectos superficiales e internos detectados por radiografía.
- Eliminación de defectos en piezas fabricadas por fundición.
- Corte de materiales que no puedan ser trabajados con los procesos convencionales de corte.
- Para el corte y biselado de aquellos metales que pudieran fundirse por acción del arco eléctrico.
- Es indicado especialmente para aceros de mediano carbono y aceros aleados, así como aluminio y aleaciones de aluminio.
- La alta conductividad del cobre y sus aleaciones debe ser tomada en consideración al trabajarse con estos materiales. Se recomienda por lo tanto, un precalentamiento de la pieza antes de iniciar el trabajo.