

FICHA TÉCNICA

ELECTRODO REVESTIDO B-10



B 10

Revestimiento
Gris

Especificaciones
AWS A5.1
ASME SFA - 5.1

Clase
E7018

Posiciones
Todas

Tipo de Corriente
CC / CA
Electrodo (+)

Proceso



DIÁMETRO x LONGITUD (mm/Pulg)

500682	2,50 mm x 350 mm	→ 3/32" x 14"
500684	3,2 mm x 350 mm	→ 1/8" x 14"
500686	4,0 mm x 350 mm	→ 5/32" x 14"

Rango de corriente (A)

60-120
90-130
110-160

DESCRIPCION:

AGA 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	

TIPO DE CORRIENTE

CC

CERTIFICACIONES / BAJO NORMA DE

AWS BAC CNAS IAF ISO 9001:2008



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

POSICIONES DE SOLDADURA



PA

Posición plana



PB

Posición en ángulo



PC

Posición transversal



PD

Posición en cornisa



PE

Posición en techo



PF

Posición vertical ascendente



PG

Posición vertical descendente



PH

Posición ascendente p/tubo



PJ

Posición descendente p/tubo

