

# ELECTRODOS

## ELECTRODOS PARA ACEROS AL CARBONO

Denominación	Dimensión	Elec./Pqt.	Paq./Caja	Kg./Pqt.	Aplicaciones
<b>RUITO E6013</b>					
SFA/AWS A5.1-91 E6013	2,00 x 300	380	3	4,8	Electrodo recubierto de rutilo, con aleación de manganeso-sílice, para usos generales en taller y montaje en chapas finas e intermedias. Apto para en toda posición. AC/DC
Aprobaciones:	2,50 x 350	240	3	4,6	
TÜV	3,25 x 350	160	3	4,7	
	4,00 x 350	100	3	4,6	
<b>RUITO E7024 G.R.</b>					
SFA/AWS A5.1-91 E7024	3,25 x 450	90	3	6	Electrodo recubierto de rutilo de gran rendimiento. Indicado para chapa gruesa y gran aportación. Fácil limpieza de escoria. Apto para soldadura bajo mano y en rincón. AC/DC
Aprobaciones:	4,00 x 450	55	3	6	
<b>BÁSICO E7016</b>					
AWS/ASME SFA 5.1 E7016	2,50 x 350	75	6	1,5	Electrodo doble recubierto. Arco muy estable, ideal para pasos de raíz y soldaduras en posición. Soldaduras de acero carbono y algunos aceros de baja aleación.
Aprobaciones:	3,20 x 350	50	6	1,6	
TÜV	3,20 x 450	45	6	1,9	
	4,00 x 350	30	6	1,5	
<b>BÁSICO E7018</b>					
SFA/AWS A5.1-91 E7018	2,50 x 350	75	6	1,7	Electrodo recubierto básico, con aleación de manganeso-sílice, para usos generales y especialmente en montaje. Apropiado para aceros suaves y semisuaves. Apto para toda posición. AC/DC. Secar 2 h a 250-350°
Aprobaciones:	3,25 x 350	50	6	1,7	
TÜV	3,25 x 450	50	6	2,2	
	4,00 x 450	30	6	2,1	

## ELECTRODOS PARA ACERO FUNDIDO

Denominación	Dimensión	Elec./Pqt.	Paq./Caja	Kg./Pqt.	Aplicaciones
<b>ENi-CI</b>					
AWS/ASME SFA 5.15: ENi-CI	2,50 x 300	150	6	2,5	Electrodo con alma de níquel, relleno de hierro gris fundido. Soldadura con arco eléctrico estable libre de fisuras y poros. Para reducir tensiones residuales , martillar después de cada cordón.
Aprobaciones:	3,20 x 350	90	6	2,8	
TÜV	4,00 x 350	60	6	2,9	
<b>ENiFe-CI</b>					
AWS/ASME SFA 5.15: ENi Fe-CI	2,50 x 300	140	6	2,2	Electrodo con alma de ferroníquel para soldadura ,relleno de hierro gris fundido. Soldadura con arco eléctrico estable, libre de fisuras y poros. Aconsejable para piezas con espesores considerables, para reducir tensiones residuales , martillar después de cada cordón.
Aprobaciones:	3,20 x 350	85	6	2,6	
TÜV	4,00 x 350	60	6	2,7	

## ELECTRODOS PARA ACEROS INOXIDABLES

Denominación/ TIPO	Dimensión	Elec./Pqt.	Paq./Caja	Kg./Pqt.	Aplicaciones
<b>INOX E308</b>					
SFA/AWS 5.4 E308L-16	1,60 x 250	210	6	1,6	Electrodo con revestimiento de rutilo y muy bajo en carbono, para soldadura de inoxidables de tipo 18Cr/10Ni, estabilizados y no estabilizado con Ti o Ni. Buena soldabilidad, fusión suave y fácil limpieza de escoria. Apto para inox 302, 304, 304L, 308 y 308 L. AC/DC Bajo mano, rincón, ascendentes, horizontal y bajo techo.
Aprobaciones:	2,00 x 300	145	6	1,8	
TÜV	2,50 x 300	100	6	1,8	
	3,25 x 350	55	6	2	
	4,00 x 350	35	6	2	
<b>INOX E316</b>					
SFA/AWS 5.4 E316L-16	1,60 x 250	210	6	1,6	Electrodo con revestimiento de rutilo y muy bajo en carbono, para soldadura de inoxidables de tipo 18Cr/12Ni/2Mo, estabilizados y no estabilizados, con Ti o Ni. Excelente soldabilidad (AC/DC), fusión suave y fácil limpieza de escoria. Apto para inox 316, 316L, 316Ti y 318. Bajo mano, rincón, ascendentes, horizontal y bajo techo.
Aprobaciones:	2,00 x 300	145	6	1,8	
TÜV	2,50 x 300	100	6	1,8	
	3,25 x 350	55	6	2	
	4,00 x 350	35	6	2	
<b>INOX E309</b>					
AWS/ASME SFA 5.4: E309 L17	2,50 x 300	100	6	1,8	Electrodo bajo carbono, con recubrimiento de rutilo. Para soldaduras de acero cromo-níquel de tipo 24 Cr/13 Ni y soldadura heterogénea entre acero carbono e inoxidable.
Aprobaciones:	3,25 x 350	55	6	2	
TÜV	4,00 x 350	35	6	2	
<b>INOX E309 Mo</b>					
AWS/ASME SFA 5.4: E309 MoL-16	2,50 x 300	100	6	1,8	Electrodo bajo carbono, con recubrimiento de rutilo. Para soldaduras de acero cromo-níquel de tipo 23 Cr/13 Ni/3 y soldadura heterogénea entre acero carbono e inoxidable.
Aprobaciones:	3,25 x 350	55	6	2	
TÜV	4,00 x 350	35	6	2	
<b>INOX E310</b>					
AWS/ASME SFA 5.4: E310-16	2,50 x 300	100	6	1,8	Electrodo con recubrimiento de rutilo, para soldadura de acero tipo 25 Cr - 20 Ni. Aplicable hasta 1100°C.
Aprobaciones:	3,25 x 350	55	6	2	
TÜV	4,00 x 350	40	6	2	
<b>INOX E312</b>					
AWS/ASME A 5.4 E 312-16	2,50 x 300	105	6	1,8	Electrodo inoxidable con alta resistencia a la fisuración, unión de todos los aceros aleados difícilmente soldables: Aceros aleados, aceros de blindaje. Soldadura de materiales disimilares: Aceros no o débilmente aleados con acero inox. Electrodo desarrollado para trabajos de reparación y mantenimiento.
Aprobaciones:	3,25 x 350	55	6	2	
TÜV	4,00 x 350	45	6	2,2	

## ELECTRODOS ESPECIALES

### ELECTRODOS PARA ALUMINIO

Denominación	Dimensión	Elec./Pqt.	Kg./Pqt.	Aplicaciones
<b>AWS/ASME A 5.4 AISi5</b>				
Aprobaciones:	2,50 x 300	220	2	Electrodo de aluminio para soldadura y reparación. Soldaduras de aleaciones de aluminio forjado y fundido que contengan menos de 5% Si, como elemento principal de aleación.
TÜV	3,25 x 350	147	2	
	4,00 x 350	99	2	
<b>AWS/ASME A 5.4 AISi12</b>				
Aprobaciones:	2,50 x 300	222	2	Electrodo de aluminio para soldadura de aleaciones de aluminio forjado y fundido que contengan mas de 7% Si como elemento principal de aleación. También utilizable como electrodo de recargue.
TÜV	3,25 x 350	150	2	
	4,00 x 350	100	2	

### ELECTRODOS DE CARBONO

Denominación	Dimensión	Elec./Pqt.	Aplicaciones
<b>ELECTRODOS DE CARBONO</b>			
	6,35 x 455	50	Electrodo de Arco Aire grafito, para ranurar, cortar, biselar, perforar todo tipo de metales.
	8,00 x 455	50	
	10,00 x 455	50	
	13,00 x 430 (PRO-LONGABLES)	100	