



FICHA TÉCNICA

Electrodo 6011 1/8" (5kg)

BÖHLER

DESCRIPCIÓN

Electrodo celulósico potásico de alta penetración para soldar aceros al carbono. De 1/8" - 3.2mm de diámetro, 350 mm de longitud y 5 kg -11 Lbs de peso en su sobre sellado al vacío. Electrodo de revestimiento celulósico potásico de arco estable y alta penetración cuyos depósitos tienen características mecánicas muy superiores a los electrodos de su tipo, buena tenacidad a temperaturas bajo cero. Electrodo para propósitos generales, fabricación de recipientes a presión, fabricación de embarcaciones, equipo agrícola, tubería de alta y baja presión, soldadura de aceros galvanizados, etc.

CÓDIGO

BOH006



Marca: Böhler

Longitud: 350 mm

Diámetro: 1/8" - 3.2mm

Peso: 5 kg -11 Lbs

Material: revestimiento celulósico potásico

Especificaciones: AWS A5.1, E6011, AWS A5.1M, E4311

Procedencia: Alemania



BÖHLER FOX 6011 MX

Electrodo celulósico potásico de alta penetración para soldar aceros al carbono.

Especificación

AWS A5.1	AWS A5.1M
E6011	E4311

Campo de aplicación

Electrodo para propósitos generales, fabricación de recipientes a presión, fabricación de embarcaciones, equipo agrícola, tubería de alta y baja presión, soldadura de aceros galvanizados, etc.

Características

Electrodo de revestimiento celulósico potásico de arco estable y alta penetración cuyos depósitos tienen características mecánicas muy superiores a los electrodos de su tipo, buena tenacidad a temperaturas bajo cero. La fórmula especial del revestimiento produce un arco de gran fuerza de penetración con una rápida solidificación, lo que facilita la operación en posición vertical ascendente y sobre cabeza. Aplicaciones similares al electrodo E6010.

Análisis estándar del depósito (% en peso)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Mn+Ni+Cr+Mo+V
< 0.20	< 1.00	< 1.20	N/E	N/E	< 0.30	< 0.20	< 0.30	< 0.08	N/E

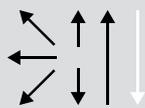
Propiedades mecánicas del depósito

Resistencia a la tracción	Límite de Cedencia (0.2%)	Alargamiento (l = 4d)	Tenacidad Charpy en V Joules
MPa	MPa	%	Joules
> 430	> 330	> 22	> 27 J (-30°C)

Instrucciones para soldar

Limpiar la zona por soldar. Manejar el electrodo ligeramente inclinado en la dirección del avance con arco corto. La escoria se quita fácilmente y se debe eliminar entre cada pasada.

Posiciones de soldadura



Tipos de corriente

Corriente Directa / Electrodo Negativo (CD/EP) (= -)
Corriente Alterna (~)

Parámetros recomendados

ElectrodoØ	x L (mm)	2.4 x 350	3.2 x 350	4.0 x 350
Amperaje (A)		40 - 80	75 - 125	110 - 170

Certificaciones

CWB (BÖHLER FOX 6011), ABS (BÖHLER FOX 6011 MX)

Presentación