



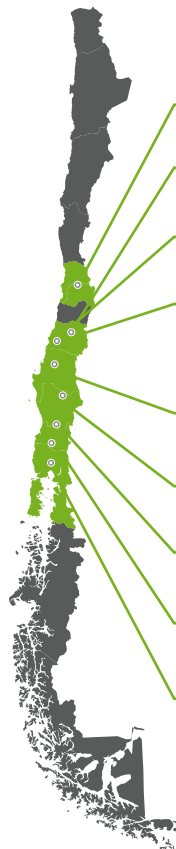
Pernos

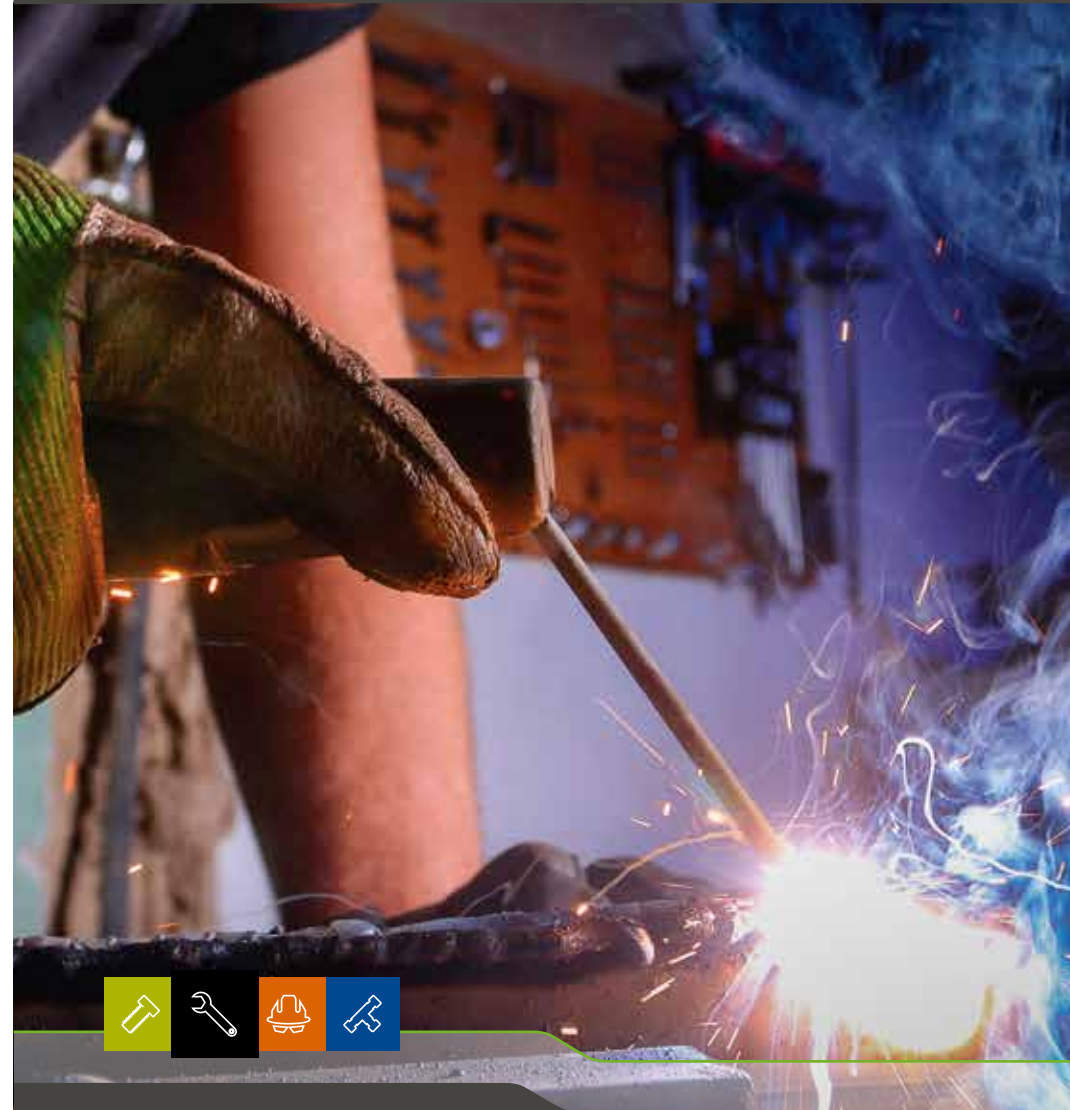
Ferretería

Seguridad

Hidráulica



	<b>Santiago</b>	Exposición 1092, esq. Fray Luis de la Peña. Fonos: +56 22 480 9369 / +56 22 480 9370 / +56 22 480 9371
	<b>Talca</b>	Uno Sur 2308 Fonos: +56 71 261 6848 / +56 71 261 6849 / +56 71 261 6850
	<b>Chillán</b>	O'Higgins 954 Fonos: +56 42 283 5374 / +56 42 283 5375 / +56 42 283 5376
	<b>Concepción</b>	Casa Matriz: Tucapel 1391 Fonos: +56 41 210 6178 / +56 41 210 6179 / +56 41 210 6186 Maipú 170 Fonos: +56 41 285 3266 / +56 41 285 3267 / +56 41 285 3268
	<b>Coronel</b>	Parque Industrial, Escuadrón II Fonos: +56 41 285 3520 / +56 41 285 3521 / +56 41 285 3522
	<b>Los Ángeles</b>	Almagro 793 Fonos: +56 43 253 3130 / +56 43 253 3131 / +56 43 253 3132
	<b>Temuco</b>	San Martín 498 Fonos: +56 45 246 3140 / +56 45 246 3141 / +56 45 246 3142
	<b>Valdivia</b>	Francia 399 Fonos: +56 63 233 5435 / +56 63 233 5436 / +56 63 233 5446
	<b>Puerto Montt</b>	Benavente 992 Fonos: +56 65 238 3080 / +56 65 238 3081 / +56 65 238 3082 Circunvalación 269 Fonos: +56 65 238 5537 / +56 65 238 5538 / +56 65 238 5539





## ELECTRODO AWS E6010

### SMAW

Aceros de C-Mn y baja aleación.

#### DESCRIPCIÓN

Electrodo de tipo celulósico de gran penetración. Especial para uso en toda posición. Ideal para soldadura de cañerías, estructuras de acero carbono y planchas galvanizadas.

Clasificación	Aprobaciones	Grados
AWS/ASME: A 5.1; SFA 5.1; E 6010	ABS	3
	LR	3m
	GL	3

#### Análisis químico de metal depositado (valores típicos) [%]

Elemento	c	Mn	Si	P	S	Mo	Ni	Cr	Cu	Otros
Contenido (3/32)	0.072	0.47	0.12	0.020	0.017	-	-	-	-	-
Contenido (1/8)	0.072	0.52	0.061	0.021	0.025	-	-	-	-	-

#### Propiedades mecánicas del metal depositado

	Tratamiento Térmico	Resistencia a la tracción [Mpa (psi)]	Límite de Fluencia [Mpa (psi)]	Elongación 2"[%]	Energía absorbida ISO-V (-30°C) [J]		
Requerido		>=414	>=331	>=17	1	2	3
Real (3/32)	Sin tratamiento	422	384	22	80	78	75
Real (1/8)	Sin tratamiento	426	387	26	78	80	73

#### Conservación del producto

Mantener en un lugar fresco y seco

No requiere almacenamiento bajo horno

#### Parámetros de soldadura

Para corriente alterna(AC) o continua(DC): Electrodo al positivo DCEP/Electrodo al negativo DCEN	
Ø [mm]	2.50
Ø [plg]	3/32
Amp. Min.	50
Amp. Máx.	70

Aplicaciones	
Última cifra	E 6010
Tipo de corriente	Corriente continua con Polaridad inversa
Tipo de Revestimiento	Orgánico
Tipo de Arco	Fuerte
Penetración	Profunda



## ELECTRODO AWS E6011

### SMAW

Aceros de C-Mn y baja aleación.

#### DESCRIPCIÓN

Electrodo de tipo celulósico de gran penetración. Especial para uso en toda posición. Ideal para soldadura de cañerías, estructuras de acero carbono y planchas galvanizadas.

Clasificación	Aprobaciones	Grados
AWS/ASME: A 5.1; SFA 5.1; E 6011	ABS	3
	LR	3m
	GL	3

#### Análisis químico de metal depositado (valores típicos) [%]

Elemento	c	Mn	Si	P	S	Mo	Ni	Cr	Cu	Otros
Contenido (3/32)	0.072	0.50	0.252	0.023	0.022	-	-	-	-	-
Contenido (1/8)	0.072	0.52	0.061	0.021	0.025	-	-	-	-	-

#### Propiedades mecánicas del metal depositado

	Tratamiento Térmico	Resistencia a la tracción [Mpa (psi)]	Límite de Fluencia [Mpa (psi)]	Elongación 2"[%]	Energía absorbida ISO-V (-30°C) [J]		
Requerido		>=414	>=331	>=17	1	2	3
Real (3/32)	Sin tratamiento	420	385	26	78	76	75
Real (1/8)	Sin tratamiento	426	387	26	80	78	75

#### Conservación del producto

Mantener en un lugar fresco y seco

No requiere almacenamiento bajo horno

#### Parámetros de soldadura

Para corriente alterna(AC) o continua(DC): Electrodo al positivo DCEP/Electrodo al negativo DCEN	
Ø [mm]	2.50
Ø [plg]	3/32
Amp. Min.	50
Amp. Máx.	80

Aplicaciones	
Última cifra	E 6011
Tipo de corriente	Corriente Alterna ó Corriente Continua con Polaridad inversa
Tipo de Revestimiento	Orgánico
Tipo de Arco	Fuerte
Penetración	Profunda



## ELECTRODO AWS E7018

### SMAW

Aceros de C-Mn y baja aleación.

#### DESCRIPCIÓN

Electrodo básico de bajo hidrógeno, de gran penetración y buenas propiedades metálicas. Especial para uso en toda posición. Ideal para soldadura de estructuras, construcción y cañerías. Con esto se puede alinear las tablas, que las tres estén a la misma altura.

Clasificación	Aprobaciones	Grados
AWS/ASME: A 5.1; SFA 5.1; E 7018-1 H4	ABS	3H15.3Y
	LR	3m.3ym
	GL	3Y

#### Análisis químico de metal depositado (valores típicos) [%]

Elemento	c	Mn	Si	P	S	Mo	Ni	Cr	Cu	Otros
Contenido (3/32)	0.071	1.46	0.48	0.022	0.024	-	-	-	-	-
Contenido (1/8)	0.06	1.10	0.70	0.020	0.020	-	-	-	-	-

#### Propiedades mecánicas del metal depositado

	Tratamiento Térmico	Resistencia a la tracción [Mpa (psi)]	Límite de Fluencia [Mpa (psi)]	Elongación 2"[%]	Energía absorbida ISO-V (-30°C) [J]		
Requerido		>=490	>=400	>=22	1	2	3
Real (3/32)	Sin tratamiento	558	453	29	132	137	129
Real (1/8)	Sin tratamiento	540	465	29	130	135	128

#### Conservación del producto

Mantener en un lugar fresco y seco

No requiere almacenamiento bajo horno

#### Parámetros de soldadura

Para corriente alterna(AC) o continua(DC): Electrodo al positivo DCEP/Electrodo al negativo DCEN	
Ø [mm]	2.50
Ø [plg]	3/32
Amp. Min.	60
Amp. Máx.	90

Aplicaciones	
Última cifra	E 7018
Tipo de corriente	Corriente Alterna ó Corriente Continua con Polaridad inversa
Tipo de Revestimiento	Orgánico
Tipo de Arco	Fuerte
Penetración	Profunda