



Cellocord® AP

Acero al Carbono Celulósico · AWS E6011

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Penetración profunda, diseñado para uso con corriente alterna o continua.
- Arco potente y muy estable que produce depósitos de excelente calidad.
- Superior remoción de escoria
- Excelente para soldadura en posición vertical ascendente y sobrecabeza

POSICIONES DE SOLDADURA

P, H, V, OH

APLICACIONES TÍPICAS

- Soldadura de aceros no templables (aceros dulces), con un máximo de 0,25% de Carbono.
- Soldadura de aceros de bajo carbono, donde se requiera penetración profunda, poca escoria, cordones no abultados y alta calidad del depósito de soldadura.
- Soldadura de todas las uniones a tope, que requieren una buena penetración en el primer pase.

CERTIFICACIONES

AWS	E6011
ABS	3

DIÁMETROS/EMPAQUE

Diámetro		Longitud		Cápsula Caple de 4,5 kg Caja Máster 18 kg	Cápsula Caple de 5 kg Caja Máster 20 kg
mm.	pulg.	mm.	pulg.		
2,50	3/32	355	14	506628	506629
3,25	1/8	355	14		506630
4,00	5/32	355	14		

PROPIEDADES MECÁNICAS *Tal como se requiere por AWS A5.1 / A5.1M: 2012*

	Resistencia a la Cedencia MPa (ksi)	Resistencia a la Tensión MPa (ksi)	Elongación %	Charpy V-Notch J (pies · lbf) @-30°C (-20°F)
Requerimientos AWS E6011	330 (48) mín.	430 (60) mín.	22 mín.	27 (20) mín.
Resultados Típicos- Tal como se soldó	418 (61)	524 (76)	30	46

COMPOSICIÓN QUÍMICA *Tal como se requiere por AWS A5.1 / A5.1M: 2012*

	% C	% Mn	% Si	% P	% S
Requerimientos AWS E6011	0.20 máx.	1.20 máx.	1.00 máx.	No especificado	No especificado
Resultados Típicos-Tal como se soldó	0.13	0.46	0.18	0.011 máx.	0.009 máx.
	% Ni	% Cr	% Mo	% V	
Requerimientos AWS E6010	0.30 máx.	0.20 máx.	0.30 máx.	0.08 máx.	
Resultados Típicos-Tal como se soldó	0.01	0.02	0.00	0.00	

PARÁMETROS TÍPICOS DE OPERACIÓN

Polaridad	Corriente (Amps)		
	2,50 mm (3/32 pulg)	3,25 mm (1/8 pulg)	4,00 mm. (5/32 pulg.)
AC	50 – 70	80 - 120	110 -150
DC+	50 – 70	80 - 120	110 -150