

## Electrodos Revestidos para Aceros al Carbono

| ELECTRODO                    | Características y Aplicaciones   | Polaridad               | Diámetro x Largo (mm)  | Corriente (Amp)                                 | Posiciones |
|------------------------------|--|-------------------------|--|---|------------|
| <b>LEAR 10</b><br>E6010      | Electrodo celulósico de alta penetración, ideal para soldadura de raíz. Capaz de ser empleado en cualquier posición, excelente desempeño en aplicaciones verticales y sobrecabeza. Principales aplicaciones: tubería, estructuras, tanques, reparaciones y en materiales base oxidado o con residuos de aceite o pintura   | CC+<br>CC-              | 2,50 x 350<br>3.25 X 350<br>4.00 X 350<br>5.00 X 350               | 60-80<br>80-140<br>100-180<br>120-250           |            |
| <b>LEAR 11</b><br>E6011      | Electrodo celulósico de alta penetración con capacidad para ser utilizado con corriente alterna. Puede ser empleado en cualquier posición sobre acero contaminado, oxidado o pintado. Uso general en aceros estructurales de bajo carbono. Sus principales aplicaciones son en cordones de raíz y soldadura de filete.   | CA o CC+                | 2.50 X 350<br>3.25 X 350<br>4.00 X 350                             | 60-80<br>80-140<br>100-180                      |            |
| <b>LEAR 13</b><br>E6013      | Electrodo rutílico de uso general en aceros comunes. Posee un arco suave con escoria fácil de remover, sencillo de encender y re-encender dando lugar a una excelente apariencia de la soldadura. Las aplicaciones típicas son carpintería metálica, soldadura de filete de perfiles, soldadura de espesores delgados en general y en todas aquellas aplicaciones donde es importante la calidad de terminación.               | CA o CC-                | 2.00 X 300<br>2.50 X 300<br>3.25 X 350<br>4.00 X 450<br>5.00 X 450 | 40-80<br>60-100<br>80-150<br>105-205<br>155-300 |            |
| <b>LEAR 16</b><br>E7016-1    | Electrodo básico de bajo hidrógeno especial para estructuras y equipos bajo el efecto de fuerzas dinámicas. Trabaja con corriente alterna y con aceros de baja aleación con contenido de azufre y fósforo altos. Apto para utilizar en cañerías o contenedores sometidos a presión. Indicado para la soldadura de fundiciones de hierro cuando no se requiere un depósito mecanizable o el material base está muy contaminado. | CA o CC+                | 2.50 X 350<br>3.25 X 350<br>4.00 X 450                             | 70-110<br>100-140<br>140-180                    |            |
| <b>LEAR 18</b><br>E7018-1 H4 | Electrodo básico de arco suave y estable, permitiendo una soldadura limpia y uniforme. El manejo operativo es sencillo gracias a la fluidez del material depositado, el cual es muy resistente a fisuras. Ideal donde los esfuerzos de tensión a la soldadura son inevitables. Su aplicación abarca desde estructuras, recipientes y tuberías a maquinaria bajo esfuerzos mecánicos a bajas temperaturas (-40°C).              | CC+<br>CA min<br>65 OCV | 2.50 X 350<br>3.25 X 350<br>4.00 X 450<br>5.00 X 450               | 85-105<br>110-150<br>140-190<br>195-265         |            |
| <b>LEAR 24</b><br>E7024      | Electrodo rutílico de alta eficiencia. Logra altas tasas de deposición por ser proceso SMAW, con bajo nivel de salpicadura y escoria de fácil desprendimiento, permitiendo altas velocidades de trabajo. Se logra la mejor eficiencia del mismo aplicándolo en soldaduras largas y en múltiples pasadas, ideal para soldadura de filete. Además, presenta excelente desempeño en soldadura horizontal.                         | CC-                     | 2.5 X 350<br>3.25 X 350<br>4.00 X 450<br>5.00 X 450                | 85-125<br>130-155<br>170-235<br>250-310         |            |

## Electrodos para Corte y Chaflanado

| ELECTRODO      | Características y Aplicaciones   | Polaridad | Diámetro x Largo (mm)                  | Corriente (Amp)              | Posiciones |
|----------------|--|-----------|--|------------------------------|------------|
| <b>CHANFRO</b> | Electrodo de corte indicado para biselar, cortar y agujerear todos los metales. Presenta un arco preciso y tiene un revestimiento que soporta grandes corrientes de soldadura. Permite al operador trabajar en todas las posiciones. | CA o CC+  | 3.25 X 350<br>4.00 X 450<br>5.00 X 450 | 90-300<br>140-350<br>160-400 |            |

## Electrodos para Fundiciones de Hierro

| ELECTRODO                          | Características y Aplicaciones   | Polaridad | Diámetro x Largo (mm)                  | Corriente (Amp)             | Posiciones |
|------------------------------------|--|-----------|--|-----------------------------|------------|
| <b>REPTEC CAST 1</b><br>E Ni-CI    | Electrodo base níquel ideal para reparaciones de fundición gris. La dureza del material depositado se encuentra alrededor de 175 Brinell, sin embargo el material se presenta maleable y fácil de maquinar. Diseñado para un excelente comportamiento en múltiples pasadas.  | CA o CC+  | 2.50 X 300<br>3.25 X 350<br>4.00 X 450 | 70-80<br>80-100<br>110-120  |            |
| <b>REPTEC CAST 31</b><br>E NiFe-CI | Electrodo base níquel balanceado con hierro para soldadura de fundición gris, fundición maleable y fundición nodular. El material depositado es dúctil y de color similar al de la fundición. Debido a su composición bimetálica permite utilizar mayores valores de corriente logrando a su vez una mejor tasa de deposición. | CA o CC-  | 2.50 X 300<br>3.25 X 350<br>4.00 X 450 | 70-100<br>90-150<br>100-180 |            |