

HOBART® 11

AWS A5.1: E6011 - EN ISO 2560-B-E4311 A

CARACTERÍSTICAS Y APLICACIÓN:

HOBART 11 es un electrodo de tipo celulosa. Presenta una penetración profunda, un arco estable, sin inclusión de escoria, buena resistencia a la porosidad y capacidad de desprendimiento de la escoria debido a la presión de gas generada por el recubrimiento del electrodo durante la soldadura. Proporciona un excelente rendimiento en posiciones verticales y superiores en la soldadura de paso de raíz, especialmente en el resultado de rayos X. Es adecuado para tuberías de transferencia de calor, tanques de aceite, barcos y calderas.

NOTAS SOBRE EL USO:

1. Utilice corrientes más bajas.
2. Seque los electrodos a 60 ~ 70 °C durante 30 minutos, ya que el electrodo con alto contenido de celulosa es fácil de obtener humedad

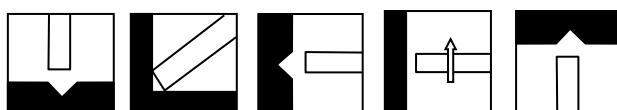
COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DE SOLDADURA (wt%):

C	Mn	Si	P	S
0.15	0.40	0.25	0.018	0.01

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DE METAL DE SOLDADURA:

Yield stress (MPa)	Tensile strength (MPa)	Elongation (%)	Charpy V-Notch 30°C (J)
430	540	28	34

POSICIONES DE LA SOLDADURA:



TAMAÑOS Y RANGOS ACTUALES RECOMENDADOS (AR o DC<+>):

Diametro (mm)	2.6	3.2	4.0	4.8
Longitud (mm)	350	350	350	350
Amps	60-80	80-130	110-160	140-200

