



Electrodo Básico

**ASME IIC SFA 5.1: E 4914
AWS A5.1: E 7014**

E 7014

Descripción:

Electrodo rutilico, de alta tasa de deposición y penetración media moderada.

Se utiliza en trabajos donde se requiere alto rendimiento y para rellenos o uniones en las que se tienen bordes irregulares.

Polaridad:

C.A / C.C en ambas polaridades

Secado

No es necesario

Composición química %

C	Si	Mn	P	S
0,04	0,25	0,44	0,018	0,02

Propiedades mecánicas típicas del metal depositado.

Tratamiento térmico: S/T.T
Esfuerzo de fluencia en 0.2%(Mpa): 400
Esfuerzo de tracción (Mpa) : 480
Elongación (%): 17
E. Absorvida Ch-v: 80 J a - 20°C

Aplicaciones:

El E7014 se utiliza para soldar estructuras de acero al carbono, especialmente en soldaduras verticales descendentes y donde se requiera mayor velocidad y tasa de deposición y bajas pérdidas por salpicadura.

Ejemplos: carrocerías de automóviles, trabajos ornamentales, estructuras de barcos, estanques.

Parámetros recomendados

TABLA DE ELECCIÓN DEL DIÁMETRO DEL ELECTRODO				
Ø del electrodo en mm	2,4	3,2	4	5
Intensidad media A	60-90	90-130	130-180	170-220

@rmb soldadura



www.rmb.com.ar



Alambres Rumbos S.A. cuenta con un sistema de aseguramiento de calidad certificado bajo norma **I.S.O. 9001: 2000**, otorgado por el D.N.V. y acreditado ante el O.A.A., que le permite cumplir con los más elevados estándares de calidad mundial.