

## Electrodos Revestidos para Aceros al Carbono

ELECTRODO	Características y Aplicaciones	Polaridad	Diámetro x Largo (mm)	Corriente (Amp)	Posiciones
<b>LEAR 10</b> 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+ CC-	2,50 x 350 3.25 X 350 4.00 X 350 5.00 X 350	60-80 80-140 100-180 120-250	
<b>LEAR 11</b> 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 3.25 X 350 4.00 X 350	60-80 80-140 100-180	
<b>LEAR 13</b> 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 2.50 X 300 3.25 X 350 4.00 X 450 5.00 X 450	40-80 60-100 80-150 105-205 155-300	
<b>LEAR 16</b> 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 3.25 X 350 4.00 X 450	70-110 100-140 140-180	
<b>LEAR 18</b> 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+ CA min 65 OCV	2.50 X 350 3.25 X 350 4.00 X 450 5.00 X 450	85-105 110-150 140-190 195-265	
<b>LEAR 24</b> 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 3.25 X 350 4.00 X 450 5.00 X 450	85-125 130-155 170-235 250-310	

## 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 4.00 X 450 5.00 X 450	90-300 140-350 160-400	

## Electrodos para Fundiciones de Hierro

ELECTRODO	Características y Aplicaciones	Polaridad	Diámetro x Largo (mm)	Corriente (Amp)	Posiciones
<b>REPTEC CAST 1</b> 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 3.25 X 350 4.00 X 450	70-80 80-100 110-120	
<b>REPTEC CAST 31</b> 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 3.25 X 350 4.00 X 450	70-100 90-150 100-180	