

ELECTRODO AL CARBÓN

PROWELD



Electrodo al carbón, también conocido como electrodo de grafito, se utiliza para biselar, descarnar o cortar, proceso denominado ARCO-AIRE cuando se utiliza con una antorcha de corte.

Metales con que trabaja:

Todos aquellos que pudieran fundirse por acción del arco eléctrico, por ejemplo, hierro dulce, hierro, acero al carbono, acero fundido, acero inoxidable, cobre y sus ligas, aluminio y sus ligas, níquel, etc.

Usos:

Preparación de juntas, preparación de biselos para soldar, cortar, eliminar soldaduras defectuosas, desarme de estructuras metálicas, eliminar remaches, limpieza de piezas de fundición, rebajar rebabas de fundición, reparación de defectos superficiales e internos detectados por radiografías, etc.

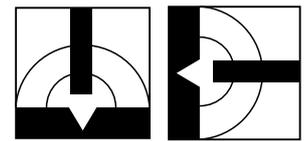
Presión de aire: 6 a 8 kg/cm² (5,88 a 7,85 bar)

Consumo de aire: Hasta 800 litros/minuto

	C	Otros	H ₂ O
Características técnicas	98,50%	0,69%	0,37%

Posiciones de corte

P.H.



Parámetros recomendados de Corte:

Para corriente continua (DC): Electrodo al polo positivo

Diámetro	(mm) (pulgadas)	3,2	4,0	4,8	6,4	7,9	9,5	12,7	15,9	19,1	25,4
		1/8	5/32	3/16	1/4	5/16	3/8	1/2	5/8	3/4	1"
Amperaje mínimo		60	90	200	300	350	450	800	1000	1250	1600
Amperaje máximo		90	150	250	400	450	600	1000	1250	1600	2200
UNI / KG			143	90	55	40	25	15			

Tipo de torcha	Presión de aire PSI (kPA)	Consumo de aire cfm (Its./min.)	Potencia del compresor		
			Uso intermitente HP (kW)	Uso continuo HP (kW)	Flujo del compresor Galón (Its.)
Liviana (*)	40 (280)	8 (227)	0.5 (0.4)	1.5 (1.1)	60 (227)
General (**)	80 (550)	25 (708)	5 (3.7)	7.5 (5.6)	80 (303)
Pesada		33 (934)	7.5 (5.6)	10 (7.5)	

(*) Torcha Sumig SU1600 de 600 amp.

(**) Torcha Sumig SU1600 de 1000 amp.