

AWS E6011 (E4311\*)

**Hobart® 447A****DESCRIPCIÓN:**

Las características de enfriamiento rápido de **Hobart 447A** hacen que sea la selección perfecta para las aplicaciones de soldadura que tienen condiciones de ajuste deficiente. Produce un arco muy estable con cordones de soldadura de buena apariencia. Selección excelente para soldadura de placas de metal.

**APLICACIONES:**

Aplicaciones de uso general, partes para maquinaria, construcciones y estructuras de metal, refuerzo de ejes.

**CARACTERÍSTICAS:**

- Excelente estabilidad de arco
- Enfriamiento rápido
- Todas las posiciones
- Fácil desprendimiento de escoria

**BENEFICIOS:**

- Precisión y eficiencia de soldadura
- Excelente para ajuste deficiente
- Soldadura en posición plana, horizontal, vertical y elevada
- Limpieza rápida

**PROPIEDADES TÍPICAS DEL METAL DE APORTE\*\* (Chem Pad):****Análisis del metal de aporte**

|                |       |
|----------------|-------|
| Carbón (C)     | 0.10  |
| Manganeso (Mn) | 0.28  |
| Fósforo (P)    | 0.012 |
| Azufre (S)     | 0.016 |
| Silicio (Si)   | 0.27  |

**Especificaciones AWS (máx.)**

no se requiere  
no se requiere  
no se requiere  
no se requiere  
no se requiere

**PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS\*\* (AW):**

|   |                      |
|---|----------------------|
| Resistencia a la tensión                  | 72,600 psi (501 MPa) |
| Resistencia hasta el punto de deformación | 61,300 psi (423 MPa) |
| Elongación % en 2"                        | 26.5%                |
| Reducción de área                         | 25% a 55%            |

**Especificaciones AWS (mín.)**

60,000 psi  
48,000 psi  
17%  
no se requiere

**VALORES TÍPICOS DE IMPACTO CHARPY MUESCA-V\*\* (AW):**

No aplican

**CUMPLIMIENTO Y APROBACIONES:**

- AWS A5.1, E6011, ASME SFA 5.1, F-2, A-1
- ABS E6013

\* Clasificación métrica AWS

\*\*La información que aquí se incluye o a la cual se hace referencia se presenta solamente como "típica" sin ninguna garantía, y Hobart Brothers Company desconoce expresamente cualquier responsabilidad incurrida en virtud de la misma. Los datos típicos son los que se obtienen al soldar y probar de conformidad con la especificación AWS A5.1. Otras pruebas y procedimientos pueden arrojar resultados diferentes. Ningún dato se deberá interpretar como una recomendación para cualquier condición o técnica de soldadura que no sea controlada por Hobart Brothers Company.

Hobart Brothers Company • 400 Trade Square East • Troy, OH 45373  
PH: (800) 424-1543 • FX: 800-541-6607 • www.hobartbrothers.com



## PROCEDIMIENTOS RECOMENDADOS DE SOLDADURA:

|                              |  |
|------------------------------|--|
| <b>GENERALIDADES:</b>        | CA; electrodo negativo, trabajo positivo (DCEN); o electrodo positivo, trabajo negativo (DCEP)                 |
| <b>LONGITUD DE ARCO:</b>     | Longitud promedio (1/8" a 1/4")  |
| <b>PLANA:</b>                | Electrodos de ángulo 10-15° desde 90° con mayor temperatura que los electrodos E6011                           |
| <b>VERTICAL-ASCENDENTE:</b>  | Reducir el amperaje desde la posición plana  |
| <b>VERTICAL-DESCENDENTE:</b> | Usar amperajes más altos y recorrido más rápido, manteniéndose delante del charco                              |
| <b>ELEVADA:</b>              | Usar movimientos de batido ligero; paso múltiple para acumulaciones  |
| <b>ALMACENAMIENTO:</b>       | 60°F a 100°F, (20° a 40°C) y humedad relativa inferior a 50% u horno de retención de 100° a 120°F (38° a 49°C) |
| <b>REACONDICIONAMIENTO:</b>  | 250°F a 300°F, (121° a 149°C) durante una hora a la temperatura  |

## PARÁMETROS RECOMENDADOS DE OPERACIÓN:

| Diámetro |     | Tipo de energía  | Amperaje mínimo | Amperaje óptimo* | Amperaje máximo |
|----------|-----|------------------|-----------------|------------------|-----------------|
| Pulgadas | mm  |                  |                 |                  |                 |
| 3/32     | 2.4 | AC, DCEN or DCEP | 40              | 70               | 80              |
| 1/8      | 3.2 | AC, DCEN or DCEP | 70              | 100              | 120             |
| 5/32     | 4.0 | AC, DCEN or DCEP | 130             | 150              | 160             |
| 3/16     | 4.8 | AC, DCEN or DCEP | 140             | 190              | 220             |

\*Para la soldadura fuera de posición, reduzca el amperaje indicado en 15%.

## DATOS TÍPICOS DE DEPÓSITO (en condiciones óptimas):

| Diámetro |     | Tipo de energía | Amperaje | Voltios   | Tasa de depósito lbs/hr | Eficiencia de depósito*% |
|----------|-----|-----------------|----------|-----------|-------------------------|--------------------------|
| Pulgadas | mm  |                 |          |           |                         |                          |
| 3/32     | 2.4 | AC              | 70       | 19-24     | 1.35                    | 63.7                     |
| 1/8      | 3.2 | AC              | 100      | 18.5-22.5 | 1.85                    | 66.1                     |
| 5/32     | 4.0 | AC              | 150      | 20-24     | 2.67                    | 61.6                     |
| 3/16     | 4.8 | AC              | 220      | 20-22.5   | 4.22                    | 62.7                     |

\*Se incluye margen para pérdida de tramos de 2".

## DIÁMETROS DISPONIBLES Y EMPAQUES:

| Diámetro |     | Longitud |     | Empaque de plástico de 5 libras | Empaque de plástico de 10 libras | Paquete de 50 libras |
|----------|-----|----------|-----|---------------------------------|----------------------------------|----------------------|
| Pulgadas | mm  | Pulgadas | mm  |                                 |                                  |                      |
| 3/32     | 2.4 | 14"      | 355 | S113832-045                     | S113832-089                      | S113832-031          |
| 1/8      | 3.2 | 14"      | 355 | S113844-045                     | S113844-089                      | S113844-031          |
| 5/32     | 4.0 | 14"      | 355 | S113851-045                     | S113851-089                      | S113851-031          |
| 3/16     | 4.8 | 14"      | 355 | —                               | —                                | S113858-031          |

Mediante el Servicio al cliente de Hobart se pueden obtener Hojas de datos de seguridad del material (MSDS) de cualquier producto Hobart Brothers Company.

Puesto que Hobart Brothers Company está continuamente mejorando sus productos, Hobart se reserva el derecho de cambiar el diseño y/o las especificaciones sin previo aviso.

Hobart es una marca registrada de Hobart Brothers Company, Troy, Ohio.

