

# Hobart 610



AWS E6010

POSICIONES DE SOLDADURA:



**FUNCIONES:**

- Excelente estabilidad del arco
- Eficiencia de encendido rápido
- Excelente para soldadura vertical descendente
- Impulso de arco superior
- Excelente solidificación del charco
- Escoria ligera

**BENEFICIOS:**

- Eficiencia y precisión de soldadura
- Arco de encendido fácil y mayor eficiencia de soldadura
- Velocidad de avance más rápida
- Excelente penetración
- Tendido de soldadura fácil y apariencia tersa del cordón
- Limpieza fácil y rápida del cordón

**APLICACIONES:**

- Soldadura de tuberías
- Soldadura de plancha vertical y sobrecabeza
- Soldadura de mantenimiento
- Construcción y construcción de barcos
- Fabricación de propósito general

**TIPO DE CORRIENTE:** Corriente directa con electrodo positivo (DCEP)

**PROCEDIMIENTOS RECOMENDADOS DE SOLDADURA:**

- LONGITUD DEL ARCO:** Longitud promedio (1/8 de pulg. a 1/4 de pulg.)  
**PLANO:** Manténgase adelante del charco y use un movimiento ligero de vaivén  
**HORIZONTAL:** Coloque el electrodo ligeramente en ángulo hacia la placa superior  
**VERTICAL ASCENDENTE:** Técnica ligera de vaivén o de trama  
**VERTICAL DESCENDENTE:** Use amperaje más alto y velocidad de avance más rápida, manteniéndose adelante del charco  
**SOBRECABEZA:** Use una técnica similar a vertical ascendente, múltiples pasadas para acumulación  
**TUBERÍA:** Use avance descendente

**ALMACENAMIENTO:** Guardar a temperatura ambiente, y mantener alejado de las fuentes de calor.

**REACONDICIONAMIENTO:** No se recomienda

**VALORES QUÍMICOS TÍPICOS:**

	<b>HOBART 610</b>	<b>ESPEC. AWS (MÁX.)</b>
Carbono (C)	0,15	0,20
Manganeso (Mn)	0,52	1,20
Silicio (Si)	0,40	1,00
Fósforo (P)	0,007	No se requiere
Azufre (S)	0,015	No se requiere
Cromo (Cr)	0,04	0,20
Níquel (Ni)	0,06	0,30
Molibdeno (Mo)	0,003	0,30

**RESULTADOS DE LA PRUEBA TÍPICA DE TENSIÓN (COMO SE SOLDÓ):**

	<b>HOBART 610</b>	<b>ESPEC. AWS (MÍN.)</b>
Resistencia a la tensión	84 000 psi (576 MPa)	60 000 psi
Límite elástico	70 000 psi (479 MPa)	48 000 psi
% de elongación 4 veces la longitud del diámetro	26%	22%
Reducción del área	58%	No se requiere

**RESULTADOS TÍPICOS DE PRUEBA DE IMPACTO CHARPY, RANURA EN "V" (COMO SE SOLDÓ):**

	<b>HOBART 610</b>	<b>ESPEC. AWS (MÍN.)</b>
Promedio a -20 °F (-30 °C)	37 pies•lb (50 julios)	20 pies•lb

\* La información contenida o a la que se hace referencia aquí, se presenta únicamente como "típica" sin aval o garantía, y Hobart Brothers Company niega expresamente cualquier responsabilidad legal incurrida por la confianza que a esto se pueda dar. Los datos típicos son aquellos obtenidos una vez que se ha soldado y sometido a pruebas de acuerdo con la especificación AWS A5.5. Otras pruebas o procedimientos pueden producir resultados diferentes. No puede interpretarse ningún dato como recomendación para ninguna condición o técnica de soldadura que Hobart Brothers Company no haya controlado.

# Hobart 610

DIÁMETRO		TIPO DE CORRIENTE	RANGO DE AMPERAJE		PARÁMETROS ÓPTIMOS		TASAS DE DEPOSICIÓN*	
PULGADAS	(MM)		MIN.	MAX.	AMPERIOS	VOLTIOS	LB/HR	(KG/HR)
3/32	(2,4)	DCEP	40	70	55	26-28	1,30	(0,60)
1/8	(3,2)	DCEP	80	120	100	26-27	1,62	(0,73)
5/32	(4,0)	DCEP	100	160	140	26-29	1,98	(0,90)

Reducir el amperaje óptimo en 15% al soldar fuera de posición.

\*Calculado usando parámetros óptimos y polaridad DCEP. \* Se incluye tolerancia por pérdida de 2 pulg. de remate.

• **Mantener un procedimiento correcto de soldadura; incluyendo temperaturas de precalentamiento e interpase, puede ser crítico dependiendo del tipo de acero que se va a soldar.**

## DIÁMETROS Y PAQUETES DISPONIBLES:

DIÁMETRO		LONGITUD		50 LB	5 LB	10 LB
PULGADAS	(MM)	PULGADAS	(MM)	CAN	PPAK	PPAK
3/32	(2,4)	14	355	S129432-035	S129432-045	S129432-089
1/8	(3,2)	14	355	S129444-035	S129444-045	S129444-089
5/32	(4,0)	14	355	S129451-035	S129451-045	S129451-089

## CONFORMIDADES Y APROBACIONES:

- **AWS A5.1, E6010**
- **ASME SFA 5.1, F3, A1, E6010**
- **CWB, CSA W48-06 E4310**

¿PREGUNTAS TÉCNICAS? Para apoyo técnico de los productos Hobart Filler Metals, comuníquese con el departamento de Ingeniería de Aplicaciones por teléfono sin cargo al 1-800-532-2618 o por correo electrónico a la dirección [Applications.Engineering@hobartbrothers.com](mailto:Applications.Engineering@hobartbrothers.com)

## PRECAUCIÓN:

Los consumidores deben estar completamente familiarizados con las precauciones de seguridad descritas en la etiqueta de advertencia incluida en cada envío y en la Norma Nacional Estadounidense Z49.1 "Seguridad al Soldar y Cortar", publicada por la Sociedad Estadounidense de Soldadura, 550 NW Lejune Road, Miami, FL 33126 (se puede descargar en línea en [www.aws.org](http://www.aws.org)); las Normas OSHA de Seguridad y Salud 29 CFR 1910 están disponibles mediante el Departamento del Trabajo de los EE. UU., Washington, D.C. 20210

Las hojas de datos de seguridad de materiales correspondiente a cualquier producto de Hobart Brothers Company pueden obtenerse mediante el Servicio al Cliente de Hobart en [www.hobartbrothers.com](http://www.hobartbrothers.com).

Debido a que Hobart Brothers Company mejora constantemente sus productos, Hobart se reserva el derecho de cambiar el diseño y/o las especificaciones sin previo aviso.

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

Fecha de revisión: 140529 (Reemplaza a 140421)

