ELECTRODOS CLASIFICACION AWS

AMPERAJE A COLOCAR

Diámetro del electrodo	Corriente de soldadura
1,6 mm	40 – 60 Amp.
2,0 mm	60 – 80 Amp.
2,5 mm	70 – 90 Amp.
3,25 mm	90 – 130 Amp.
4,0 mm	130 – 160 Amp.

Electrodos para soldar acero al carbono

Clasificación AWS	Tipo de Revestimiento	Corriente y Polaridad	Posición a soldar
E-6010	Celulósico Sódico	CC.EP.	P.V.SC.H.
E-6011	Celulósico Potásico	CA.CC.EP.	P.V.SC.H.
E-6012	Rutílico Sódico	CA.CC.EN.	P.V.SC.H.
E-6013	Rutílico Potásico	CA.CC.AP.	P.V.SC.H.
E-7014	Rutílico H.P.	CA.CC.AP.	P.V.SC.H
E-7015	Rutílico Sódico B.H.	CC.EP.	P.V.SC.H
E-7016	Rutílico Potásico B.H.	CA.CC.EP.	P.V.SC.H.
E-7018	Rutílico Potásico B.H.-H.P.	CA.CC.EP.	P.V.SC.H
E-6020	Oxido de Hierro	CA.CC.AP.	P.H. Filete
E-7024	Rutílico H.P.	CA.CC.AP.	P.H. Filete
E-7027	Oxido de Hierro H.P.	CA.CC.AP.	P.H. Filete

Nomenclatura			
HP: Hierro en Polvo	CC: Corriente Continua	EP: Electrodo Positivo	P: Plana
BH: Bajo Hidrógeno	CA: Corriente Alterna	EN: Electrodo Negativo	V: Vertical
	AP: Ambas Polaridades	SC: Sobrecabeza	H: Horizontal

Act

TABLA DE ESPESORES Y AMPERAJES

ESPESOR DEL MATERIAL	DIAMETRO DEL ELECTRODO	AMPERAJE A USAR
CALIBRE 20	3/32	??
CALIBRE 18	3/32	
CALIBRE 14	1/8	
CALIBRE 12	1/8	
CALIBRE 10	1/8	
3/16	1/8 , 5/32	
¼ un cuarto	5/32 , 3/16	
5/16	5/32 , 3/16	
3/8	3/16	
½ media	3/16	