



# TECTUL

## E7024 - ZIP 14

### MATERIALES



### CARACTERÍSTICAS FÍSICAS



### APLICACIONES TÍPICAS



CLASIFICACIÓN AWS	NOMBRE WEST ARCO
E7024	ZIP 24

### MATERIALES



AWS A5.1, NTC 2191, ASME SFA5.1  
 APROBADO: ABS (Grado 2),  
 Lloyd s (Grado 2)

### CARACTERÍSTICAS FÍSICAS



Su revestimiento es a base de rutilo, con una elevada cantidad de polvo de hierro, lo cual le permite trabajar en posiciones plana y horizontal con altísima tasa de deposición.

### APLICACIONES TÍPICAS



Puentes y equipos pesados, equipo de construcción, implementos agrícolas, tanques de almacenamiento de petróleo y sus derivados, carros de ferrocarril y construcción naval.

### DATOS TÉCNICOS

Resistencia a la tracción ksi (MPa)	Esfuerzo de Fluencia ksi (MPa)	ELONGACIÓN	RESISTENCIA AL IMPACTO CHАРY EN V
70 - 80 (483 - 552)	60 - 70 (414 - 483)	22 - 25 %	20°C : 45 - 100 Joule

### DATOS TÉCNICOS

DIÁMETRO mm (in)	LONGITUD [mm]	AMPERAJE [A]
3.2 (1/8)	350	140 - 180
4.0 (5/32)	350	180 - 250
4.8 (3/16)	450	225 - 300

### DATOS TÉCNICOS

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA
C 0.090%
Mn 0.780%
Si 0.350%
P 0.019%
S 0.014%

### RECOMENDACIONES PARA SU APLICACIÓN

Suelda igualmente bien con corriente alterna o continua. En esta se prefiere la polaridad negativa (-). En general para hacer un filete horizontal mantenga el electrodo 45 a 40° sobre la horizontal y 10 a 30° inclinando en la dirección de avance. Mantenga la punta del electrodo en un ligero contacto con ambas platinas. Dentro de sus características sobresalen las siguientes: fácil de usar, el arco es suave y fácil de controlar; reduce notablemente el costo y tiempo de limpieza; es aún más bajo el costo para soldadura en ángulo o filete, en trabajos en posición plana y horizontal.

\* Fotos y medidas referenciales, sujetas a cambios sin previo aviso por parte del proveedor o fabricante.



# TECTUL

# E7024 - ZIP 14

## MATERIALS



## PHYSICAL CHARACTERISTICS



## TYPICAL APPLICATIONS



**AWS CLASSIFICATION**    **NAME WEST ARCO**

**E7024    ZIP 24**

## MATERIALS



AWS A5.1, NTC 2191, ASME SFA5.1  
APROBADO: ABS (Grado 2),  
Lloyd s (Grado 2)

## PHYSICAL CHARACTERISTICS



Its coating is rutile-based, with a high amount of iron powder, which allows it to work in flat and horizontal positions with a very high deposition rate.

## TYPICAL APPLICATIONS



Bridges and heavy equipment, construction equipment, agricultural implements, storage tanks for oil and its derivatives, rail cars and shipbuilding.

## TECHNICAL DATA

TENSILE STRENGTH ksi (MPa)	YIELD STRESS ksi (MPa)	ELONGATION N	RESISTANCE TO CHARNY IMPACT IN V
70 - 80 (483 - 552)	60 - 70 (414 - 483)	22 - 25 %	20°C : 45 - 100 Joule

## TECHNICAL DATA

DIAMETER mm (in)	LENGTH [mm]	AMPERAGE [A]
3.2 (1/8)	350	140 - 180
4.0 (5/32)	350	180 - 250
4.8 (3/16)	450	225 - 300

## THECNICAL DATA

### TYPICAL CHEMICAL COMPOSITION

C 0.090%
Mn 0.780%
Si 0.350%
P 0.019%
S 0.014%

## RECOMMENDATIONS FOR ITS APPLICATION

It welds equally well with alternating or direct current. Negative (-) polarity is preferred in this. In general to make a horizontal fillet keep the electrode 45 to 40° above the horizontal and 10 to 30° leaning in the direction of feed. Keep the tip of the electrode in light contact with both sinkers. Among its characteristics, the following stand out: easy to use, the arc is smooth and easy to control; significantly reduces the cost and time of cleaning; the cost for angle or fillet welding is even lower, in jobs in a flat and horizontal position.

\* Reference photos and measurements, subject to change without prior notice from the supplier or manufacturer.