



# TECTUL

## E7014 - ZIP 14

### MATERIALES



### CARACTERÍSTICAS FÍSICAS



### APLICACIONES TÍPICAS



CLASIFICACIÓN AWS	NOMBRE WEST ARCO
E7014	ZIP 14

### MATERIALES



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

### CARACTERÍSTICAS FÍSICAS



Su revestimiento es de rutilo y polvo de hierro lo cual le da penetración media y alta tasa de deposición.

### APLICACIONES TÍPICAS



Construcción de maquinaria, marcos de máquinas, implementos agrícolas, trabajos de ornamentación, tubería, recipientes de presión y sus accesorios

### DATOS TÉCNICOS

Resistencia a la tracción ksi (MPa)	Esfuerzo de Fluencia ksi (MPa)	ELONGACIÓN	RESISTENCIA AL IMPACTO CHARPY EN V
70 - 80 (483 - 552)	58 - 68 (400 - 469)	22 - 28%	20 °C: 50 - 100 Joules

### DATOS TÉCNICOS

DIÁMETRO mm (in)	LONGITUD [mm]	AMPERAJE [A]
2.4 (3/32)	350	70 - 110
3.2 (1/8)	350	110 - 150
4.0 (5/32)	350	120 - 200
4.8 (3/16)	450	175 - 275

### DATOS TÉCNICOS

#### COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA

C 0.080%
Mn 0.600%
Si 0.350%
P 0.017%
S 0.010%

### RECOMENDACIONES PARA SU APLICACIÓN

Trabaja con corriente alterna y continua, polaridad directa (-) o invertida (+). Regule el amperaje para evitar recalentamiento de la pieza. Mantenga el arco corto. Fluye mas rápido que el E6013 y el E6012. permite el uso de amperajes altos para soldaduras más rápidas. De fácil aplicación en todas la posiciones. Su velocidad de deposición es de 20 y 40 % mas alta que los electrodos E6013 y E6012.

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



# TECTUL

# E7014 - ZIP 14

## MATERIALS



## PHYSICAL CHARACTERISTICS



## TYPICAL APPLICATIONS



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

**E7014 ZIP 14**

## MATERIALS



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

## PHYSICAL CHARACTERISTICS



Its coating is made of rutile and iron powder, which gives it medium penetration and a high rate of deposition.

## TYPICAL APPLICATIONS



Construction of machinery, machine frames, agricultural implements, ornamentation works, pipes, pressure vessels and their accessories.

## TECHNICAL DATA

TENSILE STRENGTH ksi (MPa)	YIELD STRESS ksi (MPa)	ELONGATION N	RESISTANCE TO CHARPY IMPACT IN V
70 - 80 (483 - 552)	58 - 68 (400 - 469)	22 - 28%	20 °C: 50 - 100 Joules

## TECHNICAL DATA

DIAMETER mm (in)	LENGTH [mm]	AMPERAGE [A]
2.4 (3/32)	350	70 - 110
3.2 (1/8)	350	110 - 150
4.0 (5/32)	350	120 - 200
4.8 (3/16)	450	175 - 275

## THECNICAL DATA

### TYPICAL CHEMICAL COMPOSITION

C 0.080%
Mn 0.600%
Si 0.350%
P 0.017%
S 0.010%

## RECOMMENDATIONS FOR ITS APPLICATION

It works with alternating and continuous current, direct (-) or inverted (+) polarity. Regulate the amperage to avoid overheating of the part. Keep the arc short. It flows faster than E6013 and E6012. allows the use of high amperages for faster welds. Easy to apply in all positions. Its deposition speed is 20 and 40% higher than E6013 and E6012 electrodes.

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