

Electrodo básico universal para la soldadura de ensamblajes de acero (carbono y carbono manganeso) sometidos a uso intensivos (resistencia a la tracción de 560 MPa). Se caracteriza por las excelentes propiedades mecánicas, en particular en bajas temperaturas.

Clasificación

EN ISO 2560-A : E 42 4 B 4 2 H5
AWS A 5.1 : E 7018-1

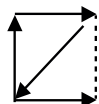
Aplicaciones

- Fontanería,
- Depósitos bajo presión,
- Obras navales,
- Plataformas offshore,
- Construcciones de acero de calidad.

Ventajas

- Excelentes propiedades mecánicas.
- Muy débil contenido en hidrógeno.

Posiciones y polaridad



- Cebado desde 70V - Corriente continua.
- Polaridad del electrodo : (+) en pase de raíz, y (-) en relleno.

Propiedades químicas

C %	Mn %	Si %	S %	P %
0.05	1.40	0.40	0.020	0.015

Propiedades mecánicas

Re	Rm	A 5 d	KV -40 °C
470 MPa	560 MPa	26%	60 J

Recomendaciones





Ø electrodo (mm)	2.5	3.2	4.0
grosor (mm)	2,5 ▶ 6	5 ▶ 8	8 ▶ +
corriente de soldadura (A)	60 ▶ 110	90 ▶ 140	130 ▶ 190

Homologación

TÜV - RINA - ABS - LRS - DNV



Condicionamiento

		 (2 kg) SOUS VIDE	Ø (mm)	longitud (mm)	 →  x...
A	066717		Ø 2.0	300	13
A	066724		Ø 2.5	350	10
B	081918		Ø 2.5	350	210
B	081970	84			
A	066731		Ø 3.2	350	7
B	081925		Ø 3.2	350	130
B	081987	54			
A	066748		Ø 4.0	350	6
B	081932		Ø 4.0	350	96
B	081994	38			