

DESCRIPCIÓN

Electrodo manual con revestimiento básico de gran espesor (rendimiento del 110 %) para uniones de alta calidad y resistencia a la fisuración de aceros débilmente aleados. Los constituyentes del revestimiento básico garantizan una elevada pureza del baño de fusión, lo que permite obtener unas propiedades mecánicas del depósito especialmente buenas, sobre todo en cuanto a tenacidad, a temperaturas inferiores a 0 °C. La fusión del electrodo genera una suave transferencia de metal con mínima formación de proyecciones. Fácil eliminación de la escoria, dejando un cordón fino y uniforme. Su punta especial facilita el cebado y permite soldar en todas las posiciones excepto vertical descendente. Temperatura de trabajo entre -50°C y +450°C.

DATOS TÉCNICOS

Normas

ISO 2560-A:.....E 42 5 B 4 2 H5

AWS A5.1:.....E 7018-1H4R

Propiedades Mecánicas

(Metal depositado a 20 °C)

	Mínimo	Típico
Resistencia a la tracción R_m (N/mm ²):.....	500	560
Límite elástico $R_{p0.2}$ (N/mm ²):.....	420	460
Alargamiento A5 (%):.....	20	27
Resistencia al impacto A_v ISO-V (-50 °C) (J):.....	47	70

Homologaciones

TÜV, DB, CE

APLICACIONES

Soldaduras de alta integridad y resistencia a la fisuración en estructuras de acero convencionales, calderas, chapas y tubos, fabricación de máquinas y vehículos, construcción naval. También para capas intermedias en recargues sobre aceros con alto contenido de carbono.

Indicado para la unión de diferentes materiales base:

S235, S275, S355, S420

P195, P215, P235, P265, P275, P285, P355, P420

L245, L415

GE200, GE240, GE300

Construcción naval: A, B, D, E, A32-F36, A40-F40

Tubos sin soldadura: ASTM A106 (grado: A, B, C), ASTM A-181 (Gr: 60,70), ASTM A-283 (Gr: A, C), ASTM A285 (grado: A, B, C), ASTM A350 (grado: LF1, LF2), ASTM A414 (grado: A, B, C, D, E, F, G); ASTM A501 (grado: B); ASTM A513 (grado: 1018), ASTM A-516 (Gr: 55, 60, 65, 70), ASTM A-573 (Gr: 65, 68, 70), ASTM A588 (grado: A, B), ASTM A-633 (Gr: A, C, D, E), ASTM A-662 (Gr: A, B, C), ASTM A-707 (Gr: L1, L2, L3); ASTM A711 (grado: 1013), ASTM A-841 (Gr: A, B, C); API 5L (grado: B, X42, X52, X56, X60)

PROCEDIMIENTO DE APLICACIÓN

Preparación

Desengrasar y limpiar la zona de soldadura. Achaflanar la unión en V, U o X dependiendo del espesor de las piezas a soldar; achaflanar los bordes.

Soldadura

Mantener el arco corto, con el electrodo prácticamente perpendicular a la unión.

Parámetros de soldadura

Corriente / Polaridad: = (+)

Ø Electrodo (mm)	Amperage (A)
2,5	90
3,2	135
4,0	170

Posiciones de soldadura

PA, PB, PC, PD, PE, PF, según la norma ISO 6947

MANIPULACIÓN Y ALMACENAMIENTO

Apilar y almacenar los electrodos de forma segura en un lugar seco para evitar que se humedezcan o se dañe su revestimiento. Si los electrodos absorben humedad, se recomiendan las siguientes condiciones de resaca antes de utilizarlos: 350°C / 2 h.

DISPONIBILIDAD

Dimensiones Ø x l (mm)	Presentación (kg)	ESC	Uds/caja
2.5 x 350	4,2	764204	190
3.2 x 350	4,2	764205	120
4.0 x 450	5,8	764206	90