

Normas

AWS/ASME: A5.1; SFA 5.1	DIN 1913	EN 499	EN ISO 2560-A
E 7018	E 51 55 B 10	E 42 3 B 42 H10	E 42 3 B 4 2 H10

Aplicación - Propiedades

Electrodo muy resistente a la fisuración y elevadas resiliencias. Rendimiento aproximado 125%. Gran penetración, muy apropiado para cordones de raíz. Debe ser utilizado con arco corto para mejorar la protección del baño. Cordones limpios y brillantes con calidad de Rayos-X. Fácil eliminación de escoria. Apropiado para aceros con alto contenido en carbono, construcción naval, calderería, estructuras metálicas, puentes.

Indicado para

Aceros hasta 510 N/mm².

Aceros para calderería	H I, H II, H III, HIV, 17Mn4
Aceros para tubería	hasta St 52.4
	St 35.8 hasta 17Mn4
	StE 210.7 hasta StE 360.7 TM
Aceros de grano fino	StE 255 hasta StE 355, WSTE 255 hasta WStE 355
Aceros navales	A, B, D, E
Aceros fundidos	GS-38 hasta GS-52

Homologaciones

BV, DNV, LRS


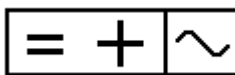
Composición química % (Valores típicos orientativos)

C= 0.07	Si=0.50	Mn= 1.20
S<0.025	P<0.025	

Propiedades mecánicas del metal depositado

(Valores típicos orientativos)

Resistencia tracción (N/mm ²)	Límite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J) ISO-V a -29°C
570	500	28	80

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	2,5	3,25	4,0	5,0
Longitud (mm.)	350	350/450	350/450	450
Pzas. Kg.	42	26/20	18/14	9
Pzas. Paquete	100	60/60	42/42	28
Pzas. Caja	600	360/360	252/252	168
Código	7081225J	7081233S	7081241B	
		7081232R	7081240A	7081250L