

DESCRIPCIÓN

Electrodo básico (rendimiento 115 %) ideal para todo tipo de uniones sometidas a grandes esfuerzos. Resistencia a Temperaturas de servicio de - 30 °C a + 400 °C en aceros no aleados. Excelente resiliencia.

Muy buena soldabilidad.

Depósito libre de porosidades y fisuras

Los + del producto:

Muy buena soldabilidad en cualquier posición a excepción de vertical descendente. Fácil encendido y reencendido

Fácil retirada de la escoria

Características mecánicas elevadas y gran resistencia a la fisuración.

DATOS TÉCNICOS

Composición química

C	Mn	Si	Fe
0,07	1,30	0,59	Base

Valor mecánico tipo

Resistencia a la rotura: > 510 MPa

Límite elástico Rp.0.2 > 460 MPa

Alargamiento A5 > 25%

Resiliencia KCV (J) a - 29°C > 60

Norma

Electrodo revestido con certificación CE / TÜV SÜD Industrie Service GmbH.

Número de certificado: 0036-CPR-S 017

Electrodo homologado DNV - GL

Número de certificado: TAW00000UX

EN ISO 2560-A E 42 3 B 4 2 H5

AWS A 5.1 E 7018

EJEMPLOS DE APLICACIÓN

Aceros de construcción de uso general, calderería naval, aceros para calderas y aparatos de presión, acero de elevado límite elástico, aceros resistentes al calor, aceros resistentes al frío.

Designación EN: S185-S355 - P235-P355 - P235GH-P265GH - GP240R - L210-L360

Chapas navales: Calidad A, B, C y D

ASTM: A285 grado C - A414 grado C, D, E, F - A442 grado 55, 60 - A515 grado 55, 60, 65, 70 - A516 grado 55, 60, 65 70

Chasis, carpintería pesada / Construcción naval

Tuberías y aparatos de presión / Chapas navales

Aceros para calderas y aparatos de presión

Aceros de Alto Límite Elástico / Aceros resistentes al calor / Aceros resistentes al frío.

PROCEDIMIENTO DE USO

Soldabilidad

- Corriente continua (=): Electrodo de polo (+)

Aplicación

- Puntear y montar las piezas. Sostener el electrodo ligeramente inclinado en la dirección del avance. Mantener un arco corto durante la fase de soldadura. Oscilar de forma uniforme para el relleno de uniones de gran separación.

Posiciones de soldadura



1G/PA 2F/PB 2G/PC 3G/PF 3G/PG 4G/PE

PARÁMETRO DE SOLDADURA ORIENTATIVOS

∅	2,5	3,2	4,0	5,0
Intensidad (A)	60-90	90-140	140-190	180-240

PRESENTACIÓN Y ALMACENAMIENTO

- Caja individual de cartón de 5 kg, plastificada

Los electrodos deberán conservarse en su embalaje de origen, en un lugar seco, para evitar la absorción de humedad o que el revestimiento resulte dañado

Cuando fuera necesario, secado a 250-300°C durante 2 horas
Temperaturas entre pasadas < 250°C

∅	Longitud mm	Peso
2,5	350	5,0
3,2	350	5,0
3,2	450	5,0
4,0	350	5,9