

Especificaciones

AWS:	A5.1	E 7018
EN ISO:	2560-A	E 42 3 B 3 2 H5

Z - 4

Descripción y Aplicaciones:

- Electrodo de bajo hidrógeno para soldadura de estructuras con alto requerimiento de confiabilidad.
- Desarrollado para la soldadura de tuberías de petróleo y gas de alta presión.
- Ofrecen altas propiedades mecánicas, adecuadas para trabajos en los que no es posible el tratamiento térmico posterior a la soldadura.
- Buena calidad recibida en las pruebas radiográficas.

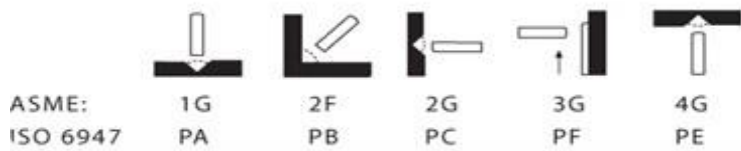
Composición típica de todo el metal de soldadura [wt%]

C	Mn	Si
0.08	1.00	0.6

Propiedades mecánicas típicas de todos los metales de soldadura

Rm [Mpa]	Rp 0.2 [Mpa]	A5 [%]	Impacto [ISO-V]	Tratamiento Térmico
570	480	26	110J@-20°C 100J@-30°C	U

Posición de soldadura



Materiales a soldar

Aceros estructurales generales	DIN 17 100	St 33, St 37.2 para St 52.3
Aceros para calderas y recipientes a presión	DIN 17 155	HI, HII, 17Mn4, 19Mn5
Tubos de acero	DIN 17 172	StE 210.7, StE 240.7, StE 290.7, StE 320.7, StE 360.7
	API 5 L	X42-X60
	DIN 1626-1630	St 37.0/4, St 44.0/4, St 52.0/4
Aceros fundidos	DIN 1681	G5 38, G5 45, G5 52
Aceros de temperatura elevada	DIN 17 175	St 35.8, St 45.8
Aceros de grano fino	DIN 17 102	StE 255 para StE 420
Aceros para la construcción naval		A, B, C, D, E

Corriente
(= +) - Uo : 70v

Resecado
2h/300°C

Dia		Longitud		Corriente (amp)	Peso	
in	mm	in	mm		packet (kg)	carton (kg)
1/8	3.25	14/18	350/450	110-140	5.0	15.0