

Z - 52

**Especificaciones:**

AWS:	A5.5	E 11018-G
EN ISO:	18275-A	E 69 5 Mn2NiCrMo B 3 2 H5

**Descripción y Aplicaciones:**

- Electrodo básico revestido para soldar aceros de alta resistencia apto para soldar recipientes de alta presión, tuberías y calderas.
- Excelente calidad recibida en las pruebas radiográficas.

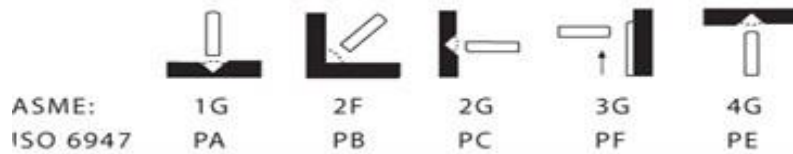
**Composición típica de todo el metal de soldadura [wt%]**

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.05	1.60	0.30	0.25	2.25	0.40

**Propiedades mecánicas típicas de todos los metales de soldadura**

Rm [MPa]	Rp 02 [MPa]	A5 [%]	Impacto [ISO-V]	Tratamiento Térmico
780	700	22	90J@-29°C 65J@-51°C	U

**Posición de soldadura**



**Materiales a soldar**

Aceros estructurales generales	DIN 17 100	St 50.2 , St 60.2
Aceros para calderas y recipientes a presión	DIN 17 155	15Mo3
Tubos de acero	DIN 17 172	StE 210.7 , StE 240.7 , StE 290.7 , StE 320.7 , StE 360.7
Aceros fundidos	DIN 1681	G5 60
Aceros a temperatura elevada	DIN 17 175	10Mo3 , 16Mo5
Aceros de grano fino	DIN 17 102	StE 420 para StE 500
Aceros de grano fino para altas temperaturas.	DIN 17 102	22NiMoCr37 , 17MnMoV64 , 15NiCuMoNb5 , 20MnMoNi45 , 20MnMoNi55

**Corriente**  
(= +) - Uo : 70v

**Resecado**  
2h/300°C

Dia		Longitud		Corriente (amp)	Peso carton (kg)
in	mm	in	mm		
1/8	3.25	14/18	350/450	90-140	2.5
5/32	4.0	14/18	350/450	135-185	2.5