

Clasificación

Especificaciones AWS	Especificaciones EN
AWS A5.1: E 7018.1 H4	EN ISO 2560-A-E 42 4 B 4 2 H5

Descripción: Electrodo con revestimiento básico, con 110% de rendimiento. Soldadura de aceros al carbono y algunos aceros de baja aleación, con requisitos de alta resistencia y soldadura exenta de fisuras.

 Materiales base a ser soldados:

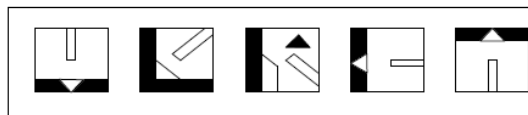
St 33 a St 52.3	St 37.4 a St 52.4	StE 210.7 TM a StE 360.7 TM	TStE 255 a TStE 355
St 50.2 a St 60.2	St 35.8 a 17 Mn 4	StE 255 a StE 355	A, B, D, E
H I, H II, 17 Mn 4	StE 210.7 a StE 360.7	WStE 255 a WStE 355	GS-38 a GS-52

Composición química típica del metal depositado (%):

C	Si	Mn	P	S		
0.07	0.45	1.35	<0.02	<0.02		

Propiedades mecánicas típicas:

Límite elástico	Carga de rotura	Elongación en % 5d	Energía de impacto (Charpy V)			
			20°C	0°C	-20°C	-45°C
N/mm ²	N/mm ²	%	(Julios)	(Julios)	(Julios)	(Julios)
>450	>500	>22	-	-	-	80

Posiciones de soldadura:16
0036-CPR-S147
EN 13479:2017**Información Complementaria:**

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE AL VACÍO	
Diámetro Electrodo (mm)	Longitud Electrodo (mm)	Intensidad Corriente (A)	Tipo Corriente (Polo+)	Electrodo Paq. (Un)	Peso Paq. (Kg)
2.5	350	60 - 90	CC	110	2.5
3.2	350	90 - 140	CC	78	2.7
3.2	450	90 - 140	CC	78	3.4
4.0	350	140 - 190	CC	47	2.5
4.0	450	140 - 190	CC	47	3.2
5.0	450	180 - 240	CC	32	3.4

Materiales Complementarios:

PROCESO	PRODUCTO	CLASIFICACIÓN AWS	CLASIFICACIÓN EN
HILO MACIZO MIG / MAG	Codemig R-SC	AWS A5.18: ER70S-6	EN ISO 14341-A: G 46 4 M G3Si1
VARILLA TIG	Codetig ER70S-6	AWS A5.18: ER70S-6	EN ISO 636-A: W 46 4 W3Si1

COODESOL