

Clasificación

Especificaciones AWS	Especificaciones EN
AWS A5.1: E 7024	EN ISO 2560-A-E 42 Z RR 7 3

Descripción: Electrodo con revestimiento de rutilo de alto rendimiento (160%).

Aplicaciones: Adecuado para el soldeo de **aceros de construcción y reparación de grandes espesores.**

Materiales base a ser soldados:

St 33 a St 52.3	A, B, D
H I, H II, 17 Mn 4	GS-38 a GS-52
StE 255 a StE 380	

Composición química típica del metal depositado (%):

C	Si	Mn	P	S
0.08	0.50	0.90	<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	-40°C
N/mm ²	N/mm ²	%	(Julios)	(Julios)	(Julios)	(Julios)
>420	>500	>20	-	-	-	-

Posición de soldadura:



Información Complementaria:

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE	
Diámetro Electrodo (mm)	Longitud Electrodo (mm)	Intensidad de corriente (A)	Tipo Corriente (Polo -)	Electrodo Paq. (Un)	Peso Paq. (Kg)
3.2	450	120 - 180	CA/CC	50	3.4
4.0	450	180 - 220	CA/CC	30	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
HILO TUBULAR FCAW	Codeflux R71T1M	AWS A 5.20: E71T-1M	EN ISO 17632-A: T 46 2 P M 2 H5