

Clasificación

Especificaciones AWS	Especificaciones EN
AWS A5.1: E 7028	EN ISO 2560-A: E 38 2 B 5 3

Descripción: Electrodo con recubrimiento básico, alto rendimiento (150%).

Aplicaciones: Soldadura con buenas características mecánicas de aceros huecos y laminados. Relleno económico de grandes secciones.

Materiales base a ser soldados:

St 33 a St 52.3	WStE 255 a WStE 355
H I, H II, 17 Mn 4	A, B, D, E
StE 255 a StE 355	GS-38 a GS-52

Composición química típica del metal depositado (%):

C	Si	Mn	P	S
0.07	0.45	1.15	<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)
>410	>490	>22	-	-	> 47	-

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	150 - 180	CA/CC		
4.0	450	180 - 230	CA/CC		
5.0	450	230 - 300	CA/CC		

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 B71T5	AWS A5.20: E71T5	EN ISO 17632-A: T 46 4 B M H5