

Clasificación

Especificaciones AWS	Especificaciones EN
AWS A5.5: E8018-C2	EN ISO 2560-A: E 50 6 3Ni B 42 H5

Descripción: Electrodo básico, para aceros al 3.5% Ni para aplicaciones hasta -80°C.

Aplicaciones: Adecuado para la construcción de plantas y tuberías criogénicas en la industria petroquímica y para aplicaciones generales de baja temperatura hasta -80 °C.

Materiales base a ser soldados:

ASTM
A203 Gr. D, E, F; A350 Gr. LF3; A352 Gr. LC3; A333 Gr. 3

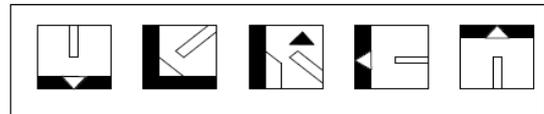
Composición química típica del metal depositado (%):

C	Mn	Si	Mo	Ni	S	P	Cu
0.08	1.1	0.7	0.02	3.20	0.010	0.010	0.10

Propiedades mecánicas típicas:

Límite elástico	Carga de rotura	Elongación en %	Energía de impacto (Charpy V)			
			0°C	-20°C	-60°C	-75°C
N/mm ²	N/mm ²	%	(Julios)	(Julios)	(Julios)	(Julios)
>600	>680	>20	-	-	> 50	> 27

Posiciones de soldadura:



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	65-85	CC		
3,2	450	90-130	CC		
4,0	450	120-180	CC		
5,0	450	180-250	CC		

Materiales Complementarios:

PROCESO	PRODUCTO	CLASIFICACIÓN AWS	CLASIFICACIÓN EN
HILO MACIZO MIG / MAG	Codemig 3Ni	AWS A5.28: ER80S-Ni3	EN ISO 14341-B: G 57P 7 M22 SN71
VARILLA TIG	Codetig 3Ni	AWS A5.28: ER80S-Ni3	EN ISO 636-B: W 57P WN71
ARCO SUMERGIDO SAW	Hilo Subarc S2 Ni3	AWS A5.23: ENi3	EN ISO 14171-A: S2Ni3
FUNDENTE	Flux BF-10MW	---	EN ISO 14174: SA FB 155 AC H5