

Clasificación

Especificaciones AWS	Especificaciones EN
AWS A5.5: E 7018-1	ISO 3580-A-E Mo B

Descripción: Electrodo con revestimiento básico para la soldadura de aceros de baja aleación resistentes al calor y a la fluencia hasta 500°C. Buena soldabilidad en todas las posiciones, fácil desescoriado, depósito de material sin fisuras.

Materiales base a ser soldados:

St 35.8, St 45.8	WStE 255 a WStE 460	API: X 52 a X60
17 Mn 4, 19 Mn 5, 15 Mo 3, 16 Mo 5	StE 360.7 a StE 415.7	GS-C 25, GS-22 Mo 4
StE 255 a StE 460	StE 360.7 TM a StE 415.7 TM	

Composición química típica del metal depositado (%):

C	Si	Mn	Mo	P	S	Cr	V
0.07	0.60	0.70	0.50	<0.02	<0.02	<0.2	<0.03

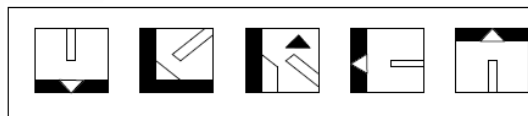
Propiedades mecánicas típicas (después del tratamiento térmico)

Límite elástico	Carga de rotura	Elongación en % 4d	Energía de impacto (Charpy V)				
			-10°C	0°C	-20°C	-30°C	-40°C
N/mm ²	N/mm ²	%	(Julios)	(Julios)	(Julios)	(Julios)	(Julios)
>420	>510	>25	>47	-	-	-	-

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	65-90	DC	120	2,6
3,2	350	90-130	DC	80	2,6
4,0	350	140-180	DC	50	2,6
5,0	450	190-230	DC	30	3,2

Observaciones: atención a las especificaciones de precalentamiento y tratamiento térmico posterior a la soldadura, indicados para el metal base.

Posiciones de soldadura:**CERTIFICACIÓN
FABRICANTE****TÜV**

16
0370-CPR-2268
CDdP20042A
EN 13479:2004

Materiales Complementarios:

PROCESO	PRODUCTO	CLASIFICACIÓN AWS	CLASIFICACIÓN EN
HILO MACIZO MIG / MAG	Codemig Mo	AWS A 5.28: ER70S-A1	EN ISO 21952-A G MoSi
VARILLA TIG	Codetig Mo	AWS A 5.28: ER70S-A1	EN ISO 21952-A W MoSi