

Clasificación

Especificaciones AWS	Especificaciones EN
AWS A5.5: E 8018-G	ISO 2560-A-E 46 2 Z B

Descripción: Electrodo con revestimiento básico para la soldadura de aceros de grano fino, con alto límite elástico. Aconsejado para la soldadura de aceros Corten. Buena soldabilidad en todas las posiciones, fácil desescoriado, material depositado sin fisuras. Diámetros de hasta 3.2 mm indicados especialmente para cordones de raíz y soldadura en todas las posiciones excepto vertical descendente.

Materiales base a ser soldados:

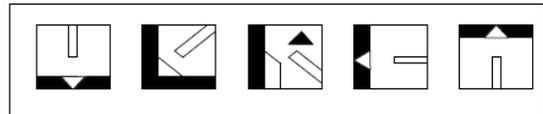
St 33 a St 52.3	H I, H II, 17 Mn 4	StE 210.7 a StE 415.7	WStE 255 a WStE 460	A,B,D,E
St 50.2 a St 60.2	St 37.4 a St 52.4	StE 210.7 TM a StE 415.7 TM	ESStE 255 a EstE 355	
Corten St 52.3-Cu	St 35.8 a 17 Mn 4	StE 255 a StE 460	GS-38 a GS-52	

Composición química típica del metal depositado (%):

C	Si	Mn	Ni	Cu	P	S	
0.07	0.5	1.20	1.10	0.50	<0.02	<0.02	

Propiedades mecánicas típicas:

Límite elástico	Carga de rotura	Elongación en % 4d	Energía de impacto (Charpy V)				
			20°C	0°C	-20°C	-30°C	-40°C
N/mm2	N/mm2	%	(Julios)	(Julios)	(Julios)	(Julios)	(Julios)
>480	>580	>22	-	-	-	-	-

Posición de soldadura:**CERTIFICACIÓN
FABRICANTE****TÜV**

16
0370-CPR-2268
CDdP20043C
EN 13479:2004

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)
2.5	350	65-95	DC	120	2.5
3.2	450	90-135	DC	80	3.5
4.0	450	140-180	DC	50	3.4
5.0	450	190-240	DC	30	3.2

Materiales Complementarios:

PROCESO	PRODUCTO	CLASIFICACIÓN AWS	CLASIFICACIÓN EN
HILO MACIZO MIG / MAG	Codemig Cortem	AWS A5.28: ER80S-G	EN ISO 16834-A: G Mn3Ni1Cu
	Codemig 2Ni	AWS A5.28: ER80S-Ni2	EN ISO 636-A: G2Ni2
VARILLA TIG	Codetig 2Ni	AWS A5.28: ER80S-Ni2	EN ISO 636-A W2Ni2