

# FICHA TÉCNICA BACODE S

FT-C20143 REV.2 CC - FECHA: 10/02/2016

#### Clasificación

Especificaciones AWS	Especificaciones EN
AWS A5.1: E 7016	ISO 2560-A-E 42 2 B 1 2 H10

**<u>Descripción</u>**: Electrodo básico con revestimiento doble. Debido a un arco estable, es ideal para soldaduras posicionales y para pasadas de raíz.

**Aplicaciones:** Adecuado para soldadura de aceros al carbono y algunos aceros de baja aleación.

#### Materiales base a ser soldados:

St 33 a St 52.3	St 35.8 a 17 Mn 4	StE 255 a StE 355	GS-38 a GS-52
H I, H II, 17 Mn 4	StE 210.7 a StE 360.7	WStE 255 a WStE 355	
St 37.4 a St 52.4	StE 210.7 TM a StE 360.7 TM	A, B, D, E	

# Composición química típica del metal depositado (%):

С	Mn	Si	S	P		
0.08	1.10	0.50	< 0.02	< 0.02		

## Propiedades mecánicas típicas:

Límite elástico	Carga de rotura	Elongación en % 4d	Energía de impacto (Charpy V)				
		4d	20°C 0°C -20°C -30°C -40°C				-40°C
N/mm2	N/mm2	%	(Julios)	(Julios)	(Julios)	(Julios)	(Julios)
>450	>550	>25	>100	-	-	>40	-

#### Posición de soldadura:



CERTIFICACIÓN	TÜV		
FABRICANTE	_		

## Información Complementaria:

	PARÁMETROS I	EMBALAJE	AL VACÍO		
Diámetro Electrodo (mm)	Longitud Electrodo (mm)	Intensidad Corriente (A)	Tipo Corriente (Polo+)	Electrodo Paq. (Un)	Peso Paq. (Kg)
2,5	350	60 - 90	AC/DC	110	2,2
3,2	450	95 - 150	AC/DC	79	3,4
4,0	450	140 - 190	AC/DC	47	3,1
5,0	450	180 - 250	AC/DC	31	3,2



# **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 M21 3Si1
VARILLA TIG	Codetig ER70S-6	AWS A5.18: ER70S-6	EN ISO 636-A: W 46 4 W3Si1

