

**CLASIFICACIÓN:** AWS A5.1: E 7018.1, ASME II, PART C  
EN ISO 2560-A-E 42 4 B 4 2 H5Descripción:

Electrodo con revestimiento básico, con 110% de rendimiento. Soldadura de aceros al carbono y algunos aceros de baja aleación, con requisitos de alta resistencia y soldadura exenta de fisuras.

Materiales / Campo de aplicación:

St 33 a St 52.3	St 37.4 a St 52.4	StE 210.7 TM a StE 360.7 TM	TSTE 255 A TSTE 355
St 50.2 a ST 60.2	St 35.8 a 17 Mn 4	StE 255 a StE 355	A, B, D, E
H I, H II, 17 Mn 4	StE 210.7 a StE 360.7	WStE 255 a WStE 355	GS-38 a GS-52

Características del Metal Depositado: Composición química (%):

C	Si	Mn	P	S			
0.07	0.45	1.35	<0.02	<0.02			

Propiedades mecánicas

Límite Elástico (N/mm <sup>2</sup> )	Carga de Rotura (N/mm <sup>2</sup> )	Elongación 5d (%)	CHARPY V (J)	
			-46° C	
>450	>500	>22	>47	

Información Complementaria:

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE	
Diámetro Electrodo (mm)	Longitud Electrodo (mm)	Intensidad Corriente (A)	Tipo Corriente (Polo+)	Electrodo Paq. (Un)	Peso Paq. (Kg)
2,0	350	40-60	DC		
2,5	350	60-90	DC	110	2,5
3,2	350	90-140	DC		
3,2	450	90-140	DC	80	3,5
4,0	350	140-190	DC		
4,0	450	140-190	DC	50	3,5
5,0	450	180-240	DC	30	3,2
6,0	450	240-300	DC		

Productos complementarios:

BACODE S, CODEFLUX B, CODEMIG, CODETIG

**CERTIFICACIÓN  
FABRICANTE**