

CLASIFICACIÓN: AWS A5.5: E 8018-B2
EN 1599 – E CrMo 1 B

Descripción:

Electrodo básico para la soldadura de aceros de baja aleación resistentes a la fluencia hasta 530°C. Buena soldabilidad en todas las posiciones, fácil desescoriado, depósito de material sin fisuras.

Materiales / Campo de aplicación:

13 Cr Mo 4 4, 16 Cr Mo 4 4, 22 Cr Mo 4 4	15 Cr 3, 16 Mn Cr 5, 20 Mn Cr 5	
15 Cr Mo 5, 24 Cr Mo 5		
GS-C 25, Cr Mo 5 5, GS-22 Cr Mo 5 4		

Características del Metal Depositado: Composición química (%):

C	Si	Mn	Mo	Cr	P	S
0.07	0.55	0.65	0.50	1.20	<0.02	<0.02

Propiedades mecánicas

Límite Elástico (N/mm ²)	Carga de Rotura (N/mm ²)	Elongación 4d (%)		
>480	>550	>20		

Información Complementaria:

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE	
Diámetro Electrodo (mm)	Longitud Electrodo (mm)	Intensidad Corriente (A)	Tipo Corriente (Polo+)	Electrodo Paq. (Un)	Peso Paq. (Kg)
2,5	350	65-90	DC		
3,2	350	90-130	DC		
4,0	350	140-180	DC		
5,0	450	190-230	DC		

Productos complementarios:

CODEMIG Cmo

CERTIFICACIÓN
FABRICANTE