

**CODESOL**FICHA TÉCNICA  
**FLUCODE Cr2**FT-C20048A  
FECHA: 27/10/2010**CLASIFICACIÓN:** AWS A5.5: E 9018-B3  
EN 1599 – E CrMo 2 BDescripción:

Electrodo básico para la soldadura de aceros de baja aleación resistentes a la fluencia hasta 600°C. Buena soldabilidad en todas las posiciones, fácil desescoriado, depósito de material sin fisuras.

Materiales / Campo de aplicación:

10 Cr Mo 9 10, 12 Cr Mo 9 10, 24 Cr Mo 10		
24 Cr Si Mo V 7		
GS-12 Cr Mo 9 10, GS-19 Cr Mo 9 10		

Características del Metal Depositado: Composición química (%):

C	Si	Mn	Mo	Cr	P	S
0.07	0.50	0.60	1.10	2.20	<0.02	<0.02

Propiedades mecánicas

Límite Elástico (N/mm <sup>2</sup> )	Carga de Rotura (N/mm <sup>2</sup> )	Elongación 5d (%)		
>540	>650	>18		

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	110	2.5
3,2	350	90-130	DC	80	2.7
4,0	350	140-180	DC	50	2.6
5,0	450	190-230	DC		

Productos complementarios:

CODEMIG 2CrMo

CERTIFICACIÓN  
FABRICANTE