

**CLASIFICACIÓN:** AWS A5.5: E 8015-B6  
EN 1599 – E CrMo 5 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:

12 Cr Mo 19 5	A 387 Gr. 5, A 387 Cl. 1 5 A 387 Cl. 2	
A 182 Gr. F 5, A 199 Gr. T 5, a 213 Gr. T 5	GS-12 Cr Mo 19 5	
A 335 Gr. P 5, A 336 Cl. T 5, a 369 Gr. FP 5		

Características del Metal Depositado: Composición química (%):

C	Si	Mn	Mo	Cr		
0.07	0.55	0.75	0.50	4.80		

Propiedades mecánicas

Límite Elástico (N/mm <sup>2</sup> )	Carga de Rotura (N/mm <sup>2</sup> )	Elongación 5d (%)	CHARPY V (J)	
			+20°C	
>460	>590	>19	>47	

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	65-75	DC		
3,2	350	75-110	DC		
4,0	350	120-160	DC		

Productos complementarios:**CERTIFICACIÓN  
FABRICANTE**