

CLASIFICACIÓN: AWS A5.5: E 8018-B8
EN 1599-E CrMo 9 BDescripción:

Electrodo con revestimiento básico para la soldadura de aceros de baja aleación resistentes a la fluencia hasta 700°C. Buena soldabilidad en todas las posiciones, fácil desescoriado

Materiales / Campo de aplicación:

Aceros resistentes a la fluencia 12 Cr Mo 91	Aceros de fundición 12 Cr Mo 10
---	--

Características del Metal Depositado: Composición química (%):

C	Si	Mn	Mo	Cr	Ni					
0.09	0.30	0.80	1,0	9.0	0.35					

Propiedades mecánicas

Límite Elástico (N/mm ²)	Carga de Rotura (N/mm ²)	Elongación 5d (%)	CHARPY V (J)	
			+20°C	
>460	>590	>19	>34	

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**