

**CLASIFICACIÓN:** AWS A5.5: E 9018-B9  
EN 1599 – E CrMo 91 BDescripción:

Electrodo con revestimiento básico para la soldadura de aceros de baja aleación. Buena soldabilidad en todas las posiciones, fácil desescoriado.

Materiales / Campo de aplicación:

Aceros resistentes a	A335 Grd P9 A369 Grd FP9 A387 Grd 9 T 91 P9 1
9 Cr Mo 1	

Características del Metal Depositado: Composición química (%):

C	Si	Mn	Mo	Cr	Nb	Ni	N	V	P	S
0.11	0.13	0.85	1.12	8.1	0.09	0.70	0.053	0.22	<0.01	<0.01

Propiedades mecánicas

Límite Elástico (N/mm <sup>2</sup> )	Carga de Rotura (N/mm <sup>2</sup> )	Elongación 5d (%)	CHARPY V (J)	
			+ 20 °C	
>530	>620	>17	> 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	65-90	DC		
3,2	350	90-130	DC		
4,0	350	140-180	DC		

Productos complementarios:CERTIFICACIÓN  
FABRICANTE