

CLASIFICACIÓN: AWS A5.5: E 7018-A1
EN 1599 – E Mo BDescripción:

Electrodo básico para la soldadura de aceros de baja aleación resistentes a la fluencia hasta 500°C. Buena soldabilidad en todas las posiciones, fácil desescoriado, depósito de material sin fisuras.

Materiales / Campo de aplicación:

St 35.8 a St 45.8	WStE 255 a WStE 460	API: X 52 a X60
17 Mn 4, 19 Mn 5, 15 Mo 3, 16 Mo 5	StE 360.7 a StE 415.7	GS-C 25, GS-22 Mo 4
StE 255 a StE 460	StE 360.7 TM a StE 415.7 TM	

Características del Metal Depositado: Composición química (%):

C	Si	Mn	Mo	P	S	
0.07	0.60	0.70	0.50	<0.02	<0.02	

Propiedades mecánicas

Límite Elástico (N/mm ²)	Carga de Rotura (N/mm ²)	Elongación 4d (%)		
>420	>510	>25		

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	65-95	DC	120	2,6
3,2	350	90-130	DC	80	2,6
4,0	350	140-180	DC	50	2.6
5,0	450	190-230	DC		

Productos complementarios:

CODEMIG CMo

**CERTIFICACIÓN
FABRICANTE**