

CLASIFICACIÓN: AWS A5.1: E 7024
EN ISO 2560-A-E 42 Z RR 7 3**Descripción:**

Electrodo con revestimiento de rutilo de alto rendimiento (160%). Adecuado para el soldeo de aceros de construcción y reparación de grandes espesores.

Materiales / Campo de aplicación:

St 33 a St 52.3	A, B, D		
H I, H II, 17 Mn 4	GS-38 a GS-52		
StE 255 a StE 380			

Características del Metal Depositado: Composición química (%):

C	Si	Mn	P	S			
0.08	0.50	0.9	<0.02	<0.02			

Propiedades mecánicas

Límite Elástico (N/mm ²)	Carga de Rotura (N/mm ²)	Elongación 5d (%)		
>450	>500	>20		

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)
3,2	450	95-150	AC/DC	50	3,4
4,0	450	140-190	AC/DC	30	3,4
5,0	450	180-250	AC/DC		
6,0	450	260-330	AC/DC		

**Productos complementarios:**

CODETIG, CODEMIG, CODEFLUX R

**CERTIFICACIÓN
FABRICANTE**