

CLASIFICACIÓN: AWS A5.1: E 7028
EN ISO 2560-A-E 38 2 B 5 3Descripción:

Electrodo con revestimiento básico de alto rendimiento (150%). Soldadura con buenas características mecánicas. Rendimiento económico en grandes espesores.

Materiales / Campo de aplicación:

St 33 a St 52.3	WStE 255 a WStE 355		
H I, H II, 17 Mn 4	A, B, D, E		
StE 255 a StE 355	GS-38 a GS-52		

Características del Metal Depositado: Composición química (%):

C	Si	Mn	P	S			
0.07	0.45	1.15	<0.02	<0.02			

Propiedades mecánicas

Límite Elástico (N/mm ²)	Carga de Rotura (N/mm ²)	Elongación 5d (%)	CHARPY V (J)	
			-20° C	
>450	>500	>22	>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)
3,2	450	150-180	AC/DC		
4,0	450	180-230	AC/DC		
5,0	450	230-300	AC/DC		
6,0	450	300-360	AC/DC		

Productos complementarios:**CERTIFICACIÓN
FABRICANTE**