

CLASIFICACIÓN: AWS A5.5: E 8018-GDescripción:

Electrodo básico con revestimiento básico para la soldadura de aceros de grano fino, con alto límite elástico. Aconsejado para la soldadura de aceros Corten. Buena soldabilidad en todas las posiciones, fácil desescoriado, material depositado sin fisuras. Diámetros de hasta 3.2mm indicados especialmente para cordones de raíz y soldadura en todas las posiciones excepto vertical descendente.

Materiales / Campo de aplicación:

St 33 a St 52.3	H I, H II, 17 Mn 4	StE 210.7 a StE 415.7	WStE 255 a WStE 460	A, B, D, E
St 50.2 a St 60.2	St 37.4 a St 52.4	StE 210.7 TM a StE 415.7 TM	ESStE 255 a ESStE 355	
Corten St 52.3-Cu	St 35.8 a 17 Mn 4	StE 255 a StE 460	GS-38 a GS-52	

Características del Metal Depositado: Composición química (%):

C	Si	Mn	Ni	Cu	P	S	
0.07	0.50	1.20	1.10	0.50	<0.02	<0.02	

Propiedades mecánicas

Límite Elástico (N/mm ²)	Carga de Rotura (N/mm ²)	Elongación 4d (%)		
>480	>580	>22		

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	2,5
3,2	450	90-135	DC	80	3,5
4,0	450	140-180	DC	50	3,4
5,0	450	190-240	DC	30	3,2

Productos complementarios:

CODEMIG 2Ni, CODEMIG CORTEN

**CERTIFICACIÓN
FABRICANTE**