

**CLASIFICACIÓN:** AWS A5.23: E B6

EN 12070: S Cr Mo5 Si – EN ISO 24598-A: S CrMo5

**Descripción:** Hilo macizo cobreado para soldadura de arco sumergido con un contenido del 5,5% Cr y 0,6% Mo. Para ser utilizado con fundentes bajos en hidrógeno para la soldadura de aceros resistentes a la fluencia de composición similar; utilizado en trabajos de acero de calidad estructural, en la industria química y en el proceso de síntesis del amoníaco. Se aconseja precalentamiento y una temperatura de entre pasadas de unos 200-300° C.

**Materiales / Campo de aplicación:**


**Composición química (%): hilo estándar:**

C	Si	Mn	P	S	Cu	Mo	Cr
0.07	0.40	0.50	0.010	0.010	0.15	0.55	5.50

Para las características químicas y mecánicas del metal depositado, vea el resultado obtenido con el flux de interés.

**Propiedades mecánicas**

Límite Elástico (N/mm <sup>2</sup> )	Carga de Rotura (N/mm <sup>2</sup> )	Elongación 5d (%)	CHARPY V (J)	
			20° C	

**Información Complementaria:**

PARÁMETROS DE SOLDADURA			EMBALAJE
Diámetro Electrodo (mm)	Intensidad Corriente (A)	Tipo Corriente (Polo+)	Peso Paq. (Kg)
1.6		DC	25
2.0		DC	25
2.4		DC	25
3.2		DC	25
4.0		DC	25
5.0		DC	25

**Posición de soldadura:**CERTIFICACIÓN  
FABRICANTE