

**Clasificación**

Especificaciones AWS	Especificaciones EN
AWS A5.5: E 11018-G H4	EN ISO 18275: E 69 4 Mn2NiCrMo B 4 2 H5

**Descripción:** Electrodo con revestimiento básico y resistente a la fisuración, para la soldadura de aceros de grano fino y para todos los aceros con propiedades mecánicas generalmente altas (Rm hasta 960 MPa).

**Aplicaciones:** se usa para un rango de aceros de baja aleación de alta resistencia. También puede aplicarse en fabricaciones de aceros HSLA, tales como **grúas, equipos de movimiento de tierras** y otros componentes estructurales de **alta resistencia**.

**Materiales base** a ser soldados:

EstE 460 a EstE 690		
TStE 460 a TStE 690		

**Composición química** típica del metal depositado (%):

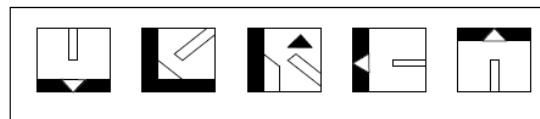
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	P	S
0.07	0.60	1.50	0.50	1.80	0.45	< 0.02	< 0.02

**Microestructura:** es predominantemente ferrita; algunos contendrán elevadas proporciones de ferrita acicular para una resiliencia óptima tras la soldadura.

**Propiedades mecánicas** típicas:

Límite elástico	Carga de rotura	Elongación en %	Energía de impacto (J) ISO-V		
N/mm <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>	4d %	--	--	--
>700	>800	>16			

**Posiciones de soldadura:**



**Información Complementaria:**

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE	
Diámetro Electrodo (mm)	Longitud Electrodo (mm)	Intensidad de corriente (A)	Tipo Corriente (Polo +)	Electrodo Paq. (Un)	Peso Paq. (Kg)
2.5	350	65 - 95	CC	220	4.7
3.2	450	100 - 140	CC	70	3.0
4.0	450	130 - 190	CC	95	6.4
5.0	450	180 - 240	CC	60	6.3

## **Materiales Complementarios:**

<b>PROCESO</b>	<b>PRODUCTO</b>	<b>CLASIFICACIÓN AWS</b>	<b>CLASIFICACIÓN EN</b>
<b>ELECTRODO SMAW</b>	Microde 1 NiMo	AWS A 5.5: E9018-G	EN ISO 18275-A: E 55 2 NiMo B22 H5
<b>HILO MACIZO MIG / MAG</b>	Codemig 100	AWS A5.28: ER100S-G	EN ISO 16834-A: G 62 3 M21 Mn3Ni1Mo
	Codemig 110S	AWS A5.28: ER110S-1	(EN ISO 16834-A: G Mn3Ni2,5CrMo)
	Codemig ER120	AWS A5.28: ER120S-G	EN ISO 16834-A: G 89 4 M21 Mn4Ni2CrMo
<b>VARILLA TIG</b>	Codetig 100	AWS A5.28: ER100S-1	EN ISO 16834-A: W 62 5 I1 Mn3Ni1,5Mo
	Codetig 110S	AWS A5.28: ER110S-1	(EN ISO 16834-A: W Mn3Ni2,5CrMo)
<b>ARCO SUMERGIDO SAW</b>	Subarc S3 NiMo1	AWS A5.23: EG	EN ISO 26304-A: S3Ni1Mo
<b>FUNDENTE</b>	Flux BF-10MW	---	EN ISO 14174: SA FB 155 AC H5

Los datos anteriormente expuestos, pueden ser modificados sin previo aviso