

FICHA DE DATOS TÉCNICOS

Ref. 05973

1. CLASIFICACIÓN

AWS/ASME SFA 5.1:	E 7018
EN 499:	E 42 3 B 42 H10
DIN 1913:	E 51 55 B 10

2. DESCRIPCIÓN

Electrodo con revestimiento básico, con un 110% de rendimiento. Soldadura de aceros al carbono y aceros de baja aleación, con exigencias de alta resistencia mecánica y soldadura exenta de fisuras.

3. COMPOSICION QUÍMICA (%) (Valores típicos orientativos)

C	Si	Mn	P	S	Mo	Cr	Ni	Cu	-----
0.07	0.5	1.20	<0.025	<0.025	-----	-----	-----	-----	-----

4. PROPIEDADES MECÁNICAS (Valores típicos orientativos)

Límite Elástico (N/mm ²)	Carga Rotura (N/mm ²)	Alargamiento 5d (%)	Resiliencia Charpy V (J)	
			-46 °C	0 °C
500	570	28	>47	80

5. PARÁMETROS DE SOLDADURA

Diámetro del electrodo (mm)	Longitud (mm)	Intensidad (A)	Tipo de Corriente (Polo +)
2,0	350	60 – 100	DC
2,5	350	70 – 120	DC
3,2	350	110 – 150	DC
3,2	450	110 – 150	DC
4,0	350	140 – 200	DC
4,0	450	140 – 200	DC
5,0	450	190 – 260	DC
6,0	450	250 – 320	DC

6. POSICIONES DE SOLDADURA



7. CERTIFICACIONES



instituto de soldadura e qualidade