

Clasificación

AWS A 5.1 : E 7024

EN 499 : E 42 0 RR 53

ISO 2560-A : E 42 0 RR 53

Descripción y aplicaciones

Electrodo de polvo de hierro de alta eficiencia diseñado para tasas de deposición excepcionales. La eficiencia de la deposición es de aproximadamente 140-150%. Excelente estabilidad del arco, fusión suave, ondulaciones finas, escoria auto-desprendible, muy pocas salpicaduras.

Aplicado para estructuras de acero pesado, tanques de almacenamiento, vigas de puentes, fabricación de equipos de movimiento de tierra, recipientes a presión, etc.

Se utiliza con frecuencia para placas de soldadura a tope de gran espesor y para soldaduras en ángulo.

Materiales de base

Aceros de construcción para uso general, Aceros para tubos, Aceros para buques

EN- Designación:	S185-S355	L210 - L360
	P235-P355	
Aceros buques:	Calidad A y B	
ASTM:	A285 grado C	A414 grado C, D, E, F
	A442 grado 55, 60	A515 grado 55, 60, 65

Propiedades mecánicas todos metales (estándar)

Fuerza producción Rm (N/mm ²)	Fuerza tensión Rm (N/mm ²)	Elongación A5 (%)	Impacto Charpy ISO-V (J) +20°C
>400	510-600	24	>64

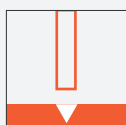
Composición química Metal soldadura estándar (%)

C	Si	Mn	S	P
0.10	0.40	0.90	0.020	0.025

Condiciones actuales

Diametro (mm)	Longitud (mm)	Corriente (A)
3.15	350 & 450	120-150
4.00	450	150-190
5.00	450	180-230

Instrucciones de soldadura



PA



PB