

Electrodo básico universal para la soldadura de ensamblajes de acero (carbono y carbono manganeso) sometidos a uso intensivos (resistencia a la tracción de 560 MPa). Se caracteriza por las excelentes propiedades mecánicas, en particular en bajas temperaturas.

## Clasificación

EN ISO 2560-A : E 42 4 B 4 2 H5  
AWS A 5.1 : E 7018-1

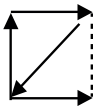
## Aplicaciones

- Fontanería,
- Depósitos bajo presión,
- Obras navales,
- Plataformas offshore,
- Construcciones de acero de calidad.

## Ventajas

- Excelentes propiedades mecánicas.
- Muy débil contenido en hidrógeno.

## Posiciones y polaridad



- Cebado desde 70V - Corriente continua.
- Polaridad del electrodo : (+) en pase de raíz, y (-) en relleno.

## Propiedades químicas

C %	Mn %	Si %	S %	P %
0.05	1.40	0.40	0.020	0.015

## Propiedades mecánicas

Re	Rm	A 5 d	KV -40 °C
470 MPa	560 MPa	26%	60 J

## Recomendaciones

Ø electrodo (mm)	2.5	3.2	4.0
grosor (mm)	2,5 ▶ 6	5 ▶ 8	8 ▶ +
corriente de soldadura (A)	60 ▶ 110	90 ▶ 140	130 ▶ 190

## Homologación

TÜV - RINA - ABS - LRS - DNV



## Condicionamiento

			Ø (mm)	longitud (mm)		X...
A	066717	(2 kg) SOUS VIDE	Ø 2.0	300	13	
A	066724		Ø 2.5	350	10	
B	081918		Ø 2.5	350	210	
B	081970				84	
A	066731		Ø 3.2	350	7	
B	081925		Ø 3.2	350	130	
B	081987				54	
A	066748		Ø 4.0	350	6	
B	081932		Ø 4.0	350	96	
B	081994				38	