

Clasificaciones

EN ISO 2560-A	EN ISO 2560-B	AWS A5.1	AWS A5.1-04
E 42 3 B 32 H10	E 49 18 A U H10	E 7018	E 4918

Características y tipos de aplicación

Electrodo de revestimiento especial básico de bajo hidrogeno, para ser utilizado con corriente directa, polaridad positiva (+) presenta una excelente transferencia y estabilidad. Un excelente arco eléctrico de fácil operación hace que se pueda trabajar en todas las posiciones. Se recomienda un arco corto evitar movimientos bruscos. presenta una alta tasa de depósito y bajas perdidas por salpicadura.

Materiales base

Está diseñado para soldadura de unión de tuberías de oleoductos, gasoductos, construcciones navales, estructuras en acero al carbono y recipientes a presión, ideal para estructuras, calderas, vagones de ferrocarril, etc.

Análisis de soldadura

C 0.07	Si 0.61	Mn 0.87	P 0.015
S 0.011	Ni 0.02	Cr 0.03	Mo 0.01

Propiedades mecánicas

Resistencia a la tracción	Límite de fluencia	Elongación	Resistencia a Impacto Charpy en V a -29 ° C
51-59 Kg /mm ²	43.5- 51 Kg/mm ²	23-36 %	29-70 Joules.

NOTA: Ensayos realizados bajo AWS A5.1

Datos de operación

POSICIONES	POLARIDAD	PRESENTACION	IDENTIFICACIÓN	Ø MM.	Ø INCH.	L MM.	AMPS (A)
	DC+ / DC - Polaridad negativa o Positiva	20 KG	SMED H-18	2.5	3/32	300	70-100
				3.2	1/8	350	100-145
				4.0	5/32	350	135-200
				4.8	3/16	350	170-270