

Electrodos básicos para aceros de alta resistencia

B70

alta resistencia

AWS A 5.5: E 10018 - G
EN 757: E 62 5 1,5 NiMo B 4 2

C	<0.10
Mn	1.40
Si	0.50
Mo	0.30
Ni	1.50
Cr	0.30

Electrodo con revestimiento básico de alta resistencia a la fisuración para soldar aceros con altas propiedades mecánicas (Rm superior a 800Mps).
Soldaduras de alta seguridad.
Fusión regular, arco estable, pocas salpicaduras.

Rm(MPa)	720-820
Re(MPa)	>620
A5(%)	> 22
KV(J)	
+ 20°C	>130
- 20°C	> 90
- 50°C	> 50

2.5 x 350	80 A
3.2 x 350	115 A
4.0 x 450	150 A
5.0 x 450	190 A

= +

B72

alta resistencia

AWS A5.5: E 9018-G
EN 757: E 55 5 1 NiMo B 4 2

C	<0.10
Mn	1.10
Si	0.50
Mo	0.30
Ni	0.50
Cr	0.10

Electrodo con revestimiento básico y bajo contenido de hidrógeno, particularmente indicado para cordones de raíz sobre aceros de grano fino resistente a tensiones entre 550 y 700 Mpa (raíles de puente grúa...).

Rm(MPa)	>620
Re(MPa)	>530
A5(%)	> 20
KV(J)	
+ 20°C	>150
- 50°C	> 50
- 60°C	> 28

2.5 x 350	80 A
3.2 x 350	115 A
4.0 x 450	150 A
5.0 x 450	190 A

= +

Después de distensionado a 600°C/1h.

B73

alta resistencia

AWS A5.5: E 9018-D1
EN 757: E 55 4 Mn Mo B 4 2

C	<0.10
Mn	1.50
Si	0.50
Mo	0.40

Electrodo con revestimiento básico y bajo contenido de hidrógeno con alta resistencia indicado para la soldadura de aceros de grano fino hasta temperaturas entre -50°C y +500°C.
Resistente a la fatiga por corrosión en presencia de fósforo y azufre.

Rm(MPa)	630-710
Re(MPa)	540-600
A5(%)	> 18
KV(J)	
+ 20°C	>150
- 40°C	> 50
- 50°C	> 30

2.5 x 350	80 A
3.2 x 350	115 A
4.0 x 450	150 A
5.0 x 450	190 A

= +

Después de distensionado a 620°C/1h.

B75Cu

resistente

a la corrosión atmosférica

AWS A 5.5: E 8018-W 2
ISO 2560: E46 2 Z B 4 2

C	<0.10
Mn	1.00
Si	0.40
Ni	0.50
Cr	0.50
Cu	0.40
S	<0.025
P	<0.025

Electrodo con revestimiento básico y bajo contenido de hidrógeno que deposita un acero aleado al Cu-Ni-Cr, para la soldadura de toda clase de aceros resistentes a la corrosión atmosférica.
Principales aplicaciones: Construcciones públicas, departamentos de ingeniería civil, construcción naval, depósitos, torres de agua, puentes, torres de construcciones eléctricas, vallas de obras públicas...

Rm(MPa)	>550
Re(MPa)	>460
A5(%)	> 19
KV(J)	
- 20°C	> 60

2.5 x 350	80 A
3.2 x 350	115 A
4.0 x 450	150 A
5.0 x 450	190 A

= +

B77

muy alta resistencia

AWS A5.5: E 11018-M
EN 757: E 69 4 Mn2 NiCr Mo B42

C	<0.10
Mn	1.50
Si	0.40
Ni	2.10
Cr	0.40
Mo	0.50

Electrodo básico con un depósito muy resistente a la fisuración y de gran tenacidad.
Indicado para la soldadura de aceros similares, aceros de grano fino y alta resistencia Re>650Mpa.
Muy buena calidad radiográfica.

Rm(MPa)	>760
Re(MPa)	>690
A5(%)	> 20
KV(J)	
+ 20°C	>120
- 40°C	> 60

2.5 x 350	80 A
3.2 x 350	115 A
4.0 x 450	150 A
5.0 x 450	190 A

= +