

Electrodos básicos para aceros de baja temperatura

B81

alta tenacidad

AWS A5.5: E 8018-C3
ISO2560: E 46 5 1Ni B 4 2

C	<0.12
Mn	1.10
Si	0.50
Ni	1.00
S	<0.025
P	<0.025

Electrodo con revestimiento básico y bajo contenido de hidrógeno aleado al níquel para la soldadura de aceros de gran resistencia y alta tenacidad, resistente a bajas temperaturas hasta -60°C.

Rm(MPa)	>550	2.5 x 350	80 A
Re(MPa)	>470	3.2 x 350	115 A
A5(%)	> 24	4.0 x 450	150 A
KV(J)	> 70	5.0 x 450	190 A
- 40°C	> 70		

= +

B82

alta tenacidad

AWS A5.5: E 8018-C1
ISO2560: E 46 6 2Ni B 4 2

C	<0.12
Mn	1.00
Si	0.40
Ni	2.50
S	<0.025
P	<0.025

Electrodo con revestimiento básico y bajo contenido de hidrógeno aleado al níquel para la soldadura de aceros de grano fino, en aplicaciones de bajas temperaturas hasta -60°C.

Para tuberías de distribución del gas licuado, depósitos, plataformas petrolíferas e industria petroquímica.

Rm(MPa)	>550	2.5 x 350	80 A
Re(MPa)	>460	3.2 x 350	115 A
A5(%)	> 19	4.0 x 450	150 A
KV(J)	> 70	5.0 x 450	190 A
- 40°C	> 70		
- 60°C	> 30		
- 73°C	> 27		

= +

Después del tratamiento térmico a 620°C/1h.

B84*

alta tenacidad

AWS A5.5: E 8018-C2
ISO2560: E 46 6 3Ni B 4 2

C	<0.10
Mn	0.90
Si	0.30
Ni	3.50
S	<0.025
P	<0.025

Electrodo básico revestido con bajo contenido de hidrógeno aleado al níquel (Aprox. 3%) para la soldadura de aceros de grano fino empleados en aplicaciones a bajas temperaturas (-60 a -80°C).

Industria criogénica y petroquímica. Almacenaje y distribución de gases licuados o productos volátiles.

Rm(MPa)	>550	2.5 x 350	80 A
Re(MPa)	>460	3.2 x 350	115 A
A5(%)	> 19	4.0 x 450	150 A
KV(J)	> 80	5.0 x 450	190 A
- 73°C	> 80		
- 100°C	> 30		

= +

Después del tratamiento térmico a 620°C/1h.