

clasificación y tipo

composición del metal soldado

características y aplicaciones

propiedades mecánicas

Ø x L (mm)

parámetros

Electrodos básicos para aceros de baja aleación

B56S

universal

AWS A5.1: E 7018 -1
ISO 2560: E 42 4 B 42 H 5

C <0.10
Mn 1.10
Si 0.40
S <0.025
P <0.025

Electrodo universal con revestimiento básico (115%) para la soldadura de piezas embridadas con alta seguridad.
Fácil desprendimiento de la escoria.
Para estructuras, armazones, soportes, construcción naval, recipientes a presión.

Rm(MPa) 510-610
Re(MPa) >420
A5(%) > 22
KV(J)
+ 20°C >120
- 20°C > 70
- 50°C > 40

| | |
|-----------|-----------|
| 2.5 x 350 | 65-100 A |
| 3.2 x 350 | 95-140 A |
| 3.2 x 450 | 95-140 A |
| 4.0 x 450 | 135-180 A |
| 5.0 x 450 | 160-250 A |

= +

B7016Sp

doble revestimiento

AWS A5.1: E 7016
ISO 2560: E 382 B 12 H 10

C <0.10
Mn 0.90
Si 0.70
S <0.025
P <0.025

Electrodo con revestimiento básico de excelente soldabilidad debido a su doble revestimiento.
Arco muy estable en toda posición.
Empleo universal para toda clase de construcciones metálicas y mantenimiento. Indicado para cordones de raíz y para juntas mal preparadas.

Rm(MPa) 550
Re(MPa) 450
A5(%) 27
KV(J)
+ 20°C 150
- 20°C 80
- 30°C 70

| | |
|-----------|-----------|
| 2.0 x 300 | 50-70 A |
| 2.5 x 350 | 60-90 A |
| 3.2 x 350 | 90-140 A |
| 3.2 x 450 | 90-140 A |
| 4.0 x 450 | 130-180 A |
| 5.0 x 450 | 180-240 A |

= +

~70 V