

Electrodos básicos para trabajos de altas temperaturas

B60

alta temperatura

AWS A5.5: E 7018-A1
EN 1599: E Mo B 42

C	<0.10	Electrodo con revestimiento básico y bajo contenido de hidrógeno, aleado al molibdeno para soldar aceros resistentes a temperaturas superiores a +500°C. Buena resistencia al ataque de hidrógeno (instalaciones químicas). Adecuado para sistemas de tuberías, calderas...
Si	0.40	
Mn	0.80	
Mo	0.50	
P	<0.025	
S	<0.025	

Rm(MPa)	>550	2.5 x 350	80 A
Re(MPa)	>450	3.2 x 350	115 A
A5(%)	> 22	4.0 x 450	150 A
KV(J)	> 100	5.0 x 450	190 A

= +

Después del tratamiento térmico a 650°C/1h.

B63

aceros resistentes a la fluencia

AWS A5.5: E 8018-B2
EN 1599: ECr Mo 1 B 42

C	<0.12	Electrodo con revestimiento básico y bajo contenido de hidrógeno, aleado al cromo- molibdeno para la soldadura de aceros resistentes al creep (1%Cr-0.5%Mo). Soporta temperaturas comprendidas hasta +500-+550°C. Indicado para sistemas de tuberías, calderas, sobrecalentadores...
Si	0.40	
Mn	0.80	
Cr	1.10	
Mo	0.50	
S	<0.025	

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)	> 120	5.0 x 450	190 A

= +

Después del tratamiento térmico a 700°C/1h.

B68

aceros resistentes a la fluencia

AWS A5.5: E 9018-B3
EN 1599: E CrMo2 B 4 2

C	0.07	Electrodo con revestimiento básico y bajo contenido de Hidrógeno, aleado al cromo-molibdeno (2%Cr-1%Mo) para la soldadura de aceros resistentes hasta +600°C. Gran resistencia a H2S,.. Indicado para calentadores, cuerpos de válvula, tubos, calderas, hidrocrackers...
Si	0.40	
Mn	0.80	
Cr	2.25	
Mo	1.00	
S	<0.025	

Rm(MPa)	>570	2.5 x 350	80 A
Re(MPa)	>450	3.2 x 350	115 A
A5(%)	> 17	4.0 x 450	150 A
KV(J)	> 100	5.0 x 450	190 A

= +

Después del tratamiento térmico a 700°C/1h.

B69

aceros resistentes a la fluencia

AWS A5.5: E 8018-B6
EN 1599: E CrMo5 B 42

C	<0.10	Electrodo con revestimiento básico y bajo contenido de hidrógeno aleado al cromo- molibdeno para la soldadura de aceros de similar composición químicas. Resistente a temperaturas superiores a +600°C. Gran resistencia a gas caliente y vapor sobrecalentado.
Si	0.40	
Mn	0.80	
Cr	5.00	
Mo	0.50	
S	<0.025	

Rm(MPa)	>590	2.5 x 350	80 A
Re(MPa)	>460	3.2 x 350	115 A
A5(%)	> 20	4.0 x 450	150 A
KV(J)	> 70	5.0 x 450	190 A

= +

Después del tratamiento térmico a 730°C/1h.

B609*

aceros resistentes a la fluencia

AWS A5.5: E 8016-B8
EN 1599: E CrMo9 B 42

C	<0.10	Electrodo con revestimiento básico y bajo contenido de hidrógeno aleado al cromo- molibdeno para la soldadura de aceros de similar composición químicas. Resistente a temperaturas superiores a +600°C. Gran resistencia a gas caliente y vapor sobrecalentado.
Si	0.40	
Mn	0.80	
Cr	9.00	
Mo	1.00	
S	<0.025	

Rm(MPa)	>650	2.5 x 300	80 A
Re(MPa)	>500	3.2 x 350	115 A
A5(%)	> 19	4.0 x 450	150 A
KV(J)	> 60		

= +

Después del tratamiento térmico a 750°C/1h.