

Electrodos para soldadura de acero al carbono

EUROTROD



EUROTROD	Características mecánicas	Características y aplicaciones
AWS/ASME EN ISO		
CN 10 A5.1: E 6010 2560-A-E 38 3 C 25	Re > 390 N/mm ² Rm 470 - 540 N/mm ² A5 > 20 % KV > 47 J (-20°C)	Electrodo de revestimiento celulósico, para soldadura en todas las posiciones incluyendo la vertical descendente, posición usada en tuberías de tipo, API 5L X42, X52. Especialmente indicado para pasadas de raíz y multi-pasada. Buena calidad radiográfica.
CN 23 A5.5: E 7010-A1/G 2560-A-E 42 2C 2 1	Re > 420 N/mm ² Rm 500 - 640 N/mm ² A5 > 20 % KV > 47 J (-20°C)	Electrodo de revestimiento celulósico, para soldadura en todas las posiciones incluyendo la vertical descendente, posición usada en tuberías de tipo, API 5L X52, X56. Especialmente indicado para pasadas de raíz y multi pasada. Buena calidad radiográfica.
CN 80 A 5.5: E 8010-P1 2560-A: E 46 3 1Ni C 21	Re >480 N/mm ² Rm 530 - 680 N/mm ² A5 >22 % KV >47 J (-30°C)	Electrodo de revestimiento celulósico, para soldadura en todas las posiciones incluyendo la vertical descendente, posición usada en tuberías de tipo, API 5L X60, X70. Especialmente indicado para pasadas de raíz y multi pasada. Buena calidad radiográfica.
CN 90 A5.5: E 9010-P1 2560-A: E 50 3 1Ni C 21	Re >530 N/mm ² Rm 620 - 720 N/mm ² A5 >21 % KV >47 J (-30°C)	Electrodo de revestimiento celulósico, para soldadura en todas las posiciones incluyendo la vertical descendente, posición usada en tuberías de tipo API 5L X65, X70, X80. Aplicación en pasadas de raíz y multi pasada. Aplicación: estanques y tuberías de gran dimensión.
RC 14 A 5.1:E 6013 2560-A E 42 A RC 1 1	Re > 420 N/mm ² Rm 500 - 640N/mm ² A5 > 20 % KV > 47 J (+20°C)	Electrodo de revestimiento de rutilo para aplicación universal en todo tipo de acero no aleado. Soldeo en todas las posiciones incluyendo la vertical descendente. Fácil cebado y recebado del arco eléctrico.
RN 13 5.1:E 6013 2560-A E 42 Z RR 1 2	Re > 420 N/mm ² Rm 500 - 640 N/mm ² A5 > 20 %	Electrodo de revestimiento de rutilo para aplicación universal en todo tipo de acero no aleado. Fácil cebado y recebado del arco eléctrico.
RN 15 A 5.1:E 6013 2560-A E 38 Z RR 1 2	Re > 420 N/mm ² Rm > 470 N/mm ² A5 > 20 %	Electrodo de revestimiento de rutilo para aplicación universal en todo tipo de acero no aleado. Aplicación especial en chapa fina. Fácil cebado y re-cebado del arco eléctrico.
BD 22 A 5.1:E 7016 2560-A E 42 3 B 1 2 H10	Re > 420 N/mm ² Rm 550- 640 N/mm ² A5 > 20 % KV > 100 J (+20° C) > 60 J (- 30° C)	Electrodo básico de doble revestimiento para soldadura de construcción, reparación. Debido a su doble revestimiento, el arco es muy estable y direccionado, excelente para pasadas de raíz en estructuras o tuberías en todas posiciones.
A 5.1:E 7018.1 2560-A E 46 5 B 4 2 H5	Rm > 580 N/mm ² A5 > 25 % KV > 90 J (- 46° C)	Electrodo de revestimiento básico (rendimiento 110%), bajo contenido de Hidrógeno, para soldadura de aceros para construcción. Resistente a la fisura, arco estable y escoria de fácil eliminación.
BN 20 A 5.1:E 7018 2560-A E 42 4 B 4 2 H5	Re > 420 N/mm ² Rm > 540 N/mm ² A5 > 25 % KV > 90 J (- 29°C)	Electrodo de revestimiento básico para soldadura de aceros para construcción. Resistente a la fisura, arco estable y escoria de fácil eliminación.
BN 18-G A 5.5:E 7018-G 2560-A: E 46 6 1 Ni B 42 H5	Re > 460 N/mm ² Rm 530 - 680 N/mm ² A5 > 20 % KV > 47 J (- 60° C)	Electrodo de revestimiento básico con buenas propiedades mecánicas recomendado para aplicaciones exigentes, en particular en las Offshore. El metal depositado tiene aproximadamente 1% Ni, asegurando los impactos a -60°C.
RH 30 A 5.1: E 7024 2560-A: E 42 Z RR 7 3	Re > 420 N/mm ² Rm 500 - 640 N/mm ² A5 > 20 %	Electrodo con revestimiento de rutilo de alto rendimiento (160%). Recomendado para soldadura y taponamientos en construcción Metalmeccánica y Naval, escoria de fácil eliminación.
BH 40 A 5.1:E 7028 2560-A E 38 2 B 5 3	Re > 380 N/mm ² Rm 470 - 600N/mm ² A5 > 20 % KV > 80 J (- 20° C)	Electrodo con revestimiento básico, de alto rendimiento (150%) con bajo contenido de Hidrógeno. Recomendado para soldadura de gran espesor en Metalmeccánica y construcción Naval. Cordones de esquina y superior limpios, sin extremidades quemadas y resistentes a la fisura.