

# Electrodos para soldadura de aceros de baja aleación


**EUROTROD**

| EUROTROD  | Características mecánicas  | Características y aplicaciones  |
|---|--|---|
| AWS/ASME<br>EN ISO  |  |   |
| MC 27-A<br>A 5.5:E 8018-W2<br>2560-B: E 55 18 -NCC1 A     | Re > 460 N/mm <sup>2</sup><br>Rm > 500 N/mm <sup>2</sup><br>A5 > 19%<br>KV > 47- 20° C                         | Electrodo básico para soldadura de aceros resistentes a la Oxidación Atmosférica, con bajo contenido de Cu, Cr y Ni, como el Patinax, Corten, Acor 50, HSB 51 y otros. Excelentes propiedades mecánicas . |
| MC 30<br>A 5.5:E 8018-G<br>2560-A: E 50 6 Mn 1 Ni B 42 H5 | Re > 500 N/mm <sup>2</sup><br>Rm 560 - 720 N/mm <sup>2</sup><br>A5 > 18%<br>KV 47J (- 60° C)<br>KV 200J (+ 20) | Electrodo con revestimiento básico con excelentes propiedades mecánicas, para soldadura de aceros de grano fino, depósito con aprox. 0,9%Ni, aplicaciones Offshore, impactos a -60°C                      |
| MC 33<br>A 5.5:E 9018-G<br>757: E 55 5 Mn1NiMo B 42       | Re > 550 N/mm <sup>2</sup><br>Rm 610 - 780 N/mm <sup>2</sup><br>A5 > 18%<br>KV > 47 J (- 50° C)                | Electrodo con revestimiento básico para soldadura de aceros de grano fino. Combina excelentes propiedades mecánicas hasta -50°C y buena tenacidad hasta 450°C. Excelente calidad radiográfica.            |
| MC 38<br>A 5.5:E 10018-G<br>757: E 62 4 Mn2NiMo B 42      | Re > 620 N/mm <sup>2</sup><br>Rm 690 - 780 N/mm <sup>2</sup><br>A5 > 18%<br>KV > 47 J (- 50° C)                | Electrodo con revestimiento básico con alta resistencia a la fisuración, preparado para soldadura de aceros de grano fino con alta tensión de ruptura hasta 780 Mpa.                                      |
| MC 40<br>A 5.5:E 11018-G<br>757: E 69 6 Mn2NiCrMo B 42    | Re > 690 N/mm <sup>2</sup><br>Rm 760 - 960 N/mm <sup>2</sup><br>A5 > 17%<br>KV > 47 J (- 60° C)                | Electrodo con revestimiento básico con alta resistencia a la fisuración, elaborado para soldadura de aceros de grano fino con alta tensión de ruptura hasta 960 Mpa.                                      |
| MC 50<br>A 5.5:E 12018-G<br>757: E 79 4 Mn2NiCrMo B 42    | Re > 790 N/mm <sup>2</sup><br>Rm 880 - 1080 N/mm <sup>2</sup><br>A5 > 15%<br>KV > 47 J (-40°C)                 | Electrodo con revestimiento básico con alta resistencia a la fisuración, elaborado para soldadura de aceros de grano fino con alta tensión de ruptura hasta 1080 Mpa.                                     |

# Electrodos para aplicaciones a bajas temperaturas

| EUROTROD   | Características mecánicas   | Características y aplicaciones   |
|--|---|--|
| AWS/ ASME<br>EN ISO                                      |   |  |
| MC 36<br>A 5.5:E 8018-C1<br>2560-A: E 46 6 2Ni B 42 H5   | Re > 460 N/mm <sup>2</sup><br>Rm 530 - 680 N/mm <sup>2</sup><br>A5 > 20%<br>KV > 47 J (- 75° C)                     | Electrodos con revestimiento básico con 2,5% Ni, para soldadura de aceros de grano fino resistentes al impacto hasta -75°C.  |
| MC 37<br>A 5.5:E 8018-C3<br>2560-A: E 46 6 1NiMo B 42 H5 | Re > 500 N/mm <sup>2</sup><br>Rm 560 - 680 N/mm <sup>2</sup><br>A5 > 24%<br>KV >50 J (- 60°C)<br>KV >100 J (- 40°C) | Electrodos con revestimiento básico con 1 % Ni, para soldadura de aceros de grano fino resistentes al impacto hasta - 60 °C. |