

## Electrodos

Consumibles para soldadura



## Electrodos de Rutilo

### Normas

TS EN ISO 2560A : E 42 O RR 12 (∅ 2 mm)  
 E 38 O RC 11 (∅ 2, 5-3,25 y 4 mm)  
 EN ISO 2560-A : E 42 O RR 12 (∅ 2 mm)  
 E 38 O RC 11 (∅ 2, 5-3,25 y 4 mm)  
 AWS 5.1 : E 6013

### Composición química

C : 0.07 (∅ 2 mm) | Si : 0.3 | Mn : 0.5  
 0.06 (∅ 2, 5, 3,25 y 4 mm)

### Propiedades mecánicas

Límite elástico: min 420 (∅ 2 mm) | Fuerza de tensión: 510-610 (∅ 2 mm) | Resistencia impacto: min 47 J | Elongación: min 22  
 (N/mm<sup>2</sup>) | min 390 (∅ 2,5) | (N/mm<sup>2</sup>) | 470-590 (∅ 2,5) | (ISO-V/0°C) | (Lo=5do) (%)

### Características

- Revestimiento de alto espesor
- Excelentes propiedades mecánicas
- Gran capacidad de flexión
- Cordones de gran calidad
- Excelente penetración

### Posiciones de soldadura



\* No válido para electrodos de 2 mm

### Datos

Díámetro x longitud (mm) (inch)	Corriente de soldadura (A)
2,0 x 350 5/64 x 12"	45-80
2,5 x 350 3/32 x 14"	60-110
3,2 x 350 1/8 x 14"	90-140
4,0 x 350 5/32 x 14"	110-180

### Tipo de corriente

D.C (-) A.C

### Homologaciones

BV, DNV, TL, GL, DB, ABS, LR, RINA,  
 NK, TSE, TÜV, CWB, CE (∅ 2 mm)  
 TSE, CE ( 2, 5-3,25 y 4 mm)  
 Ø

### Materiales:

S 235JR, S275JR, S235J2G3-S355J2G3, P235 GH, P265 GH, P255NH,  
 P235T1-P335T1, P235T2-P355T2, P235G1TH, P255G1TH, L210-L360NB,  
 S235JRS1-S235J2S1, S235JRS2, S235J2S2



Blistér



Paquete



Caja

# Electrodos Básicos



## Normas

TS EN ISO 2560A : E 42 5 B 42  
 EN ISO 2560-A : E 42 5 B 42  
 AWS 5.1 : E 7018-1

## Composición química

C : 0.08 | Si : 0.5 | Mn : 1.1

## Propiedades mecánicas

**Límite elástico:** min 420 (N/mm<sup>2</sup>) | **Fuerza de tensión:** 510-630 (N/mm<sup>2</sup>) | **Resistencia impacto:** min 47 J (ISO-V/0°C) | **Elongación:** min 24 (Lo=5do) (%)

## Características

- Apto para ser usado en cualquier posición de trabajo, con excelente fusión en vertical descendiente.
- Idóneo para el uso en las estructuras de acero, fabricación de calderas, contenedores, máquinas así como para su uso en la soldadura de aceros de baja pureza y alto contenido de carbono.
- Metal depositado con muy bajo hidrógeno.
- Soldadura de metales de alta calidad.
- En caso de humedad secar a 300°C mínimo 2 h.

## Posiciones de soldadura



## Tipo de corriente

D.C (+)

## Homologaciones

ABS, TSE, CE

## Datos

Diámetro x longitud (mm) (inch)	Corriente de soldadura (A)
2,5 x 350 3/32 x 14"	80-100
3,2 x 350 1/8 x 14"	100-140

## Materiales:

S235JR-E295, E335, S235J2G3-S355J2G3, C22, C35, P235T1-P355T1, P235T2, P355T2, L210-L360, L290MB-L360MB, P235G1TH, P255G1TH, P235GH-P355GH, S235JRS1-S235J4S, S315G1S-S355G3S, S255N-S355N, P255NH-P355NH, S255NL-S355NL, GE200-GE300

# Electrodos Inoxidables

## Normas

TS 2716 EN 1600 : E 19 12 3 LR 32  
 EN 1600 : E 19 12 3 LR 32  
 AWS 5.4 : E 316 L-16

## Composición química

C : 0.03 | Si : 0.8 | Mn : 0.9 | Mo : 2.6 | Ni : 11,5 | Cr : 19

## Propiedades mecánicas

**Límite elástico:** min 355 (N/mm<sup>2</sup>) | **Fuerza de tensión:** 540-670 (N/mm<sup>2</sup>) | **Resistencia impacto:** min 47 J (ISO-V/0°C) | **Elongación:** min 30 (Lo=5do) (%)

## Características

- Electrodos Austeníticos, adecuado para aplicaciones en tanques, tuberías y equipos hechos de CR-NI-MO aceros bajos en carbono que se utilizan en las industrias de alimentos, textiles, químicos y pintura.
- El metal de soldadura es resistente a agentes corrosivos y muy resistente a la corrosión ambiental.
- Apto incluso para aplicaciones de productos fabricados que deben trabajar hasta los 400°C.
- En caso de humedad secar a 300°C mínimo 2h.

## Posiciones de soldadura



## Tipo de corriente

D.C (+) A.C

## Homologaciones

ABS, TSE, CE, BV

## Datos

Diámetro x longitud (mm) (inch)	Corriente de soldadura (A)
2,5 x 250 3/32 x 10"	50-90
3,2 x 350 1/8 x 14"	80-120

## Materiales:

X10CrNiMoNb 18 12, X2CrNiMo 18 14 3, X5CrNiMo 17 13 3, X2CrNiMo 17 13 2, X2CrNiMoN 17 12 2, X5CrNiMo 17 12 2, X5CrNiMoTi 17 12 2, X6CrNiMoNb 17 12 1, X2CrNiMoN 17 13 3, 316 Cb.316.316L.316Ti

