

Normas			
AWS/ASME: A5.1; SFA 5.1	DIN 1913	EN 499	EN ISO 2560-A
E 7016	E 51 43 B 10	E 38 2 B 12 H10	E 38 2 B 1 2 H10

Aplicación - Propiedades

Electrodo de doble revestimiento, que se caracteriza por un arco estable y concentrado. Muy apropiado para cordones de raíz y soldadura en posición. Adecuado para trabajos de unión, recargue y mantenimiento. Excelente resistencia a la fisuración, cordones limpios y brillantes con calidad de Rayos-X. Fácil eliminación de escoria.

Indicado para

Aceros hasta 510 N/mm².

Aceros para calderería	H I, H II, H III, HIV, 17Mn4 hasta St 52.4
Aceros para tubería	St 35.8 hasta 17Mn4 StE 210.7 hasta StE 360.7 TM
Aceros de grano fino	StE 255 hasta StE 355
Aceros navales	A, B, D, E
Aceros fundidos	GS-38 hasta GS-52

Homologaciones


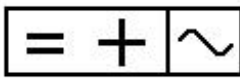
BV(3-3YHH), DNV(3Y40 H10), LRS(3m 3Ym H10), DB, TÜV, ABS(3H10-3Y(P)), GL(3Y H10)

Composición química % (Valores típicos orientativos)

C= 0.06	Si=0.70	Mn= 0.90
S<0.015	P<0.025	

Propiedades mecánicas del metal depositado (Valores típicos orientativos)

Resistencia tracción (N/mm ²)	Límite elástico (N/mm ²)	Alargamiento A ₅ (%)	Resiliencia (J) ISO-V a -20°C
470-600	>380	>25	>80

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	2,5	3,25	4,0	5,0
Longitud (mm.)	350	350/450	450	450
Pzas. Kg.	51	30/23	15	10
Pzas. Paquete	200	125/125	80	50
Pzas. Caja	600	375/375	240	150
Código (x350)	W000287402	W000287403		
(x450)		W000287404	W000287405	W000287406