

Normas	
AWS/ASME: A5.1; SFA 5.1 E 6013	EN ISO 2560-A E 38 AR 1 1

Aplicación - Propiedades

Electrodo universal de gran facilidad de manejo. Levantamiento automático de escoria. Apto para juntas mal preparadas. Trabajos sobre chapas finas. Apropiado para calderería, construcción naval, estructuras metálicas.

Indicado para

Aceros hasta 490 N/mm².

F 111	F 221	A 37	A 42	A 44	St 37	St 42
St 45	St 45.4	A	B	G38	G45	S235-S355

Homologaciones

BV, DNV, LRS

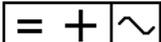
Composición química % (Valores típicos orientativos)

C= 0.09	Si=0.40	Mn= 0.50
S<0.03	P<0.03	

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 0°C
520	460	20	35

Secado: Generalmente no requerido, recomendado de 100°C durante 1h.

Posiciones de soldadura	Corriente de soldadura
	

Unidades de empaquetado

Diámetro (mm.)	2	2,5	3,25	4,0	5,0
Longitud (mm.)	300	350	350/450	350/450	350/450
Pzas. Kg.	94	53	34/25	23/17	14/11
Pzas. paquete	325	250	170/145	105/100	65
Pzas. caja	975	750	510/435	315/300	195
Código (x350)	W000258079	W000258080	W000258081	W000258083	
(x450)			W000258082	W000258084	W000258085