

NIPPON B-CORTEN

Normas de clasificación

AWS A 5.5 _____ E 8018-W2
EN ISO 2560-A _____ E 50 4 Z B 4 2

Corriente de soldadura: C.A. y C.C. polo positivo.

Posiciones de soldadura: Todas, excepto vertical descendente.

Resecado: 3h a 370-400 °C.

Características

Electrodo con revestimiento básico apropiado para la soldadura de aceros resistentes a la corrosión atmosférica. El material de soldadura es acero con Níquel, Cobre y Cromo.

Aplicaciones

Debido a la composición química y propiedades mecánicas del metal de soldadura, también se utiliza para soldar aceros de alta resistencia a la tracción. Adecuado para la construcción de contenedores, tanques, puentes, paneles de construcción, chimeneas, medios de transporte, plataformas en alta mar, etc. El material de soldadura muestra una buena resistencia a la corrosión atmosférica y al agua salada.

Aceros resistentes a la intemperie	Cor-ten, Patinax-F, Patinax-37 y similares.	
Aceros para construcción	EN 10025	S235J0W, S235J2W, S355J0W, S355J2W, S355K2G1W

Propiedades mecánicas del material depositado

Tratamiento térmico	Temperatura de ensayo (°C)	Sin tratamiento	
		+20	-40
Limite elástico 0,2%	(N/mm ²)	530	
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	600	
Alargamiento (5xD)	(%)	24	
Resiliencia (ISO-V)	(J)		50

Análisis químico del material depositado

C	Mn	Si	S	P	Cu	Ni	Cr
0,06	0,70	0,40	0,025	0,025	0,35	0,40	0,50

Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Longitud (mm)	Intensidad (A)	Nº Electrodo/kg metal depositado	Peso por paquete (kg)	Peso aproximado (kg/1000 uds)	Nº Electrodo por paquete
2,5	350	60 - 110	42	2,0	23,81	84
3,2	450	90 - 140	22	2,5	47,17	53
4,0	450	130 - 190	15	2,5	65,79	38

Soluciones de soldadura:

