Electrodos básicos para trabajos de altas temperaturas

Doo	C <0.10	Electrodo con revestimiento básico y bajo contenido de	Rm(MPa)	>550	2.5 x 350	80 A	_ = +
B60	Si 0.40	hidrógeno, aleado al molibdeno para soldar aceros	Re(MPa)	>450	3.2 x 350	115 A	
alta tamparatura	Mn 0.80	resistentes a temperaturas superiores a +500°C.	A5(%)	> 22	4.0 x 450	150 A	-
alta temperatura	Mo 0.50 P <0.025	Buena resistencia al ataque de hidrógeno (instalaciones químicas).	KV(J) + 20°C	>100	5.0 x 450	190 A	
AWS A5.5: E 7018-A1 EN 1599: E Mo B 42	S <0.025	Adecuado para sistemas de tuberías, calderas	Después del tratamiento térmico a 650°C/1h.				
B63	Si 0.40	hidrógeno, aleado al cromo- molibdeno para la solda-	Re(MPa)	>460	3.2 x 350	115 A	= +
	Mn 0.80	dura de aceros resistentes al creep (1%Cr-0.5%Mo).	A5(%)	> 19	4.0 x 450	150 A	-
aceros resistentes	Cr 1.10	Soporta temperaturas comprendidas hasta +500-	KV(J)	1000	5.0 x 450	190 A	
a la fluencia	Mo 0.50 S <0.025	+550°C. Indicado para sistemas de tuberías, calderas, sobrecalentadores	+ 20°C	>120	5.0 X 450	190 A	
AWS A5.5: E 8018-B2 EN 1599: ECr Mo 1 B 42	P <0.025	sobrecalentadores	Después del tratamiento térmico a 700°C/1h.				
	C 0.07	Electrodo con revestimiento básico y bajo contenido de	Rm(MPa)	>570	2.5 x 350	80 A	
B68	Si 0.40	Hidrógeno, aleado al cromo-molibdeno (2%Cr-1%Mo)	Re(MPa)	>450	3.2 x 350	115 A	= +
	Mn 0.80	para la soldadura de aceros resistentes hasta +600°C.	A5(%)	> 17	4.0 x 450	150 A	
aceros resistentes	Cr 2.25	Gran resistencia a H2S, Indicado para calentadores,	KV(J)				
a la fluencia	Mo 1.00	cuerpos de válvula, tubos, calderas, hidrocrackers	+ 20°C	>100	5.0 x 450	190 A	
AWS A5.5: E 9018-B3 EN 1599: E CrMo2 B 4 2	S <0.025 P <0.025		Después del tratamiento térmico a 700°C/1h.				
2000200000	C <0.10	Electrodo con revestimiento básico y bajo contenido de	Rm(MPa)	>590	2.5 x 350	80 A	
B69	Si 0.40	hidrógeno aleado al cromo- molibdeno para la soldadu-	Re(MPa)	>460	3.2 x 350	115 A	= +
	Mn 0.80	ra de aceros de similar composición químicas.	A5(%)	> 20	4.0 x 450	150 A	7
aceros resistentes	Cr 5.00	Resistente a temperaturas superiores a +600°C.	KV(J)				-
a la fluencia	Mo 0.50	Gran resistencia a gas caliente y vapor sobrecalentado.	+ 20°C	> 70	5.0 x 450	190 A	
AWS A5.5: E 8018-B6	S <0.025 P <0.025		Después del tratamiento térmico a 730°C/1h.				
EN 1599: E CrMo5 B 42			В сорчес ч	er crucus	mente termio	, a , o o o, iii	
Dogo."	C <0.10	Electrodo con revestimiento básico y bajo contenido de	Rm(MPa)	>650	2.5 x 300	80 A	_ =+
B609*	Si 0.40	hidrógeno aleado al cromo- molibdeno para la soldadu-	Re(MPa)	>500	3.2 x 350	115 A	
aceros resistentes	Mn 0.80	ra de aceros de similar composición químicas.	A5(%)	> 19	4.0 x 450	150 A	-
	Cr 9.00 Mo 1.00	Resistente a temperaturas superiores a +600°C. Gran resistencia a gas caliente y vapor sobrecalentado.	KV(J) + 20°C	> 60			
a la fluencia	S <0.025	Gian resistentia a gas canente y vapor sobrecalentado.	7 20 0	> 00			
AWS A5.5: E 8016-B8	P <0.025		Después del tratamiento térmico a 750°C/1h.				