

# GUÍA DE SELECCIÓN DE ELECTRODOS BÁSICOS

## ANÁLISIS QUÍMICO DEL ELECTRODO

Nombre del producto	Composición química en % (1)			Clasificación			
	C	Si	Mn	AWS		ISO	
OK 48.00	0,02 - 0,10	0,30 - 0,70	0,90 - 1,40	A5.1	E7018 H4R	ISO 2560-A	E 42 4 B 42 H5
OK 48.50	0,05 - 0,10	0,30 - 0,70	0,90 - 1,30	A5.1	E7018-1 H4R	ISO 2560-A	E 42 4 B 32 H5
OK 48.04	0,02 - 0,10	0,20 - 0,60	0,85 - 1,35	A5.1	E7018	ISO 2560-A	E 42 4 B 32 H5
OK 48.05	0,02 - 0,10	0,30 - 0,70	0,75 - 1,25	A5.1	E7018	ISO 2560-A	E 42 4 B 42 H5
OK 55.00	0,05 - 0,10	0,30 - 0,70	1,10 - 1,60	A5.1	E7018-1 H4R	ISO 2560-A	E 46 5 B 32 H5
OK 53.70	0,04 - 0,08	0,30 - 0,60	0,95 - 1,35	A5.1	E7016-1	ISO 2560-A	E 42 5 B 12 H5
OK 53.68	0,04 - 0,09	0,20 - 0,60	1,10 - 1,50	A5.1	E7016-1 H4R	ISO 2560-A	E 42 5 B 12 H5
Filarc 56 S	0,04 - 0,09	0,20 - 0,60	1,10 - 1,50	A5.1	E7016-1 H4R	ISO 2560-A	E 42 5 B 12 H5
Pipeweld 7016	0,04 - 0,09	0,20 - 0,60	1,10 - 1,50	A5.1	E7016-1 H4R	ISO 2560-A	E 42 5 B 12 H5
Pipeweld 80 DH	0,06 - 0,09	0,30 - 0,70	1,00 - 1,40	A5.5	E8045-P2 H4R	ISO 2560-A	E 46 4 B 45 H5
OK 53.05	0,10	0,40 - 0,75	0,70 - 1,20	A5.1	E7016	ISO 2560-A	E 42 4 B 22 H10
OK 53.16 Spezial	0,10	0,30 - 0,70	0,70 - 1,20	A5.1	E7016	ISO 2560-A	E 38 2 B 32 H10
OK Femax 38.65	0,07 - 0,10	0,25 - 0,65	0,85 - 1,25	A5.1	E7028	ISO 2560-A	E 42 4 B 73 H5

(1) Los valores aislados que aparecen en la tabla indican valores máximos.

## GUÍA DE SELECCIÓN DE ELECTRODOS

	OK 48.00	OK 48.50	OK 48.04	OK 48.05	OK 55.00	OK 53.70	OK 53.68	Filarc 56 S	Pipeweld 7016	Pipeweld 80 DH	OK 53.05	OK 53.16 Spezial	OK Femax 38.65
<b>Valores mecánicos</b>													
ReL ≥ 355 MPa												•	
ReL ≥ 420 MPa	•	•	•	•		•	•	•			•		•
460 ≤ ReL ≤ 520 MPa					•								
<b>Aceros para tuberías</b>													
X52						•	•	•	•	•			
X60							•	•	•	•			
X65										•			
<b>Baja temperatura</b>													
-40 °C (≥ 47 J) (*)	•	•	•	•						•	•		•
-50 °C (≥ 47 J) (*)					•	•	•	•	•				
Prueba CTOD							•	•	•				
<b>Contenido de hidrógeno</b>													
Clasificación H4R	•	•			•		•	•	•	•			
Clasificación H5			•	•		•							•
<b>Características</b>													
Electrodo de revestimiento fino - Penetración raíz						•	•	•	•	•			
Electrodo de revestimiento doble - Fácil de soldar											•	•	
<b>Posiciones de soldadura</b>													
Todas las posiciones excepto vertical descendente	•	•	•	•	•	•	•	•	•		•	•	
Recomendado para vertical descendente										•			
<b>Corriente y eficiencia</b>													
Corriente CA / CC		•	•		•	•	•	•	•			•	•
Rendimiento de metal de soldadura > 105 y ≤ 125	•	•	•	•	•								
Alta rendimiento (> 125 %)										•			•
<b>Industrias de soldadura habituales</b>													
Fabricación ligera												•	
Fabricación general	•	•	•	•	•						•		•
Industria offshore				•		•	•	•					
Tuberías de procesos	•			•			•	•					
Soldadura de tuberías									•	•			

(\*) Todos los metales de soldadura - ISO

XA00183170 12/15 Nota: \* Especificaciones susceptibles de modificaciones sin previo aviso. Los productos pueden ser diferentes a los que aparecen en las imágenes.



ESAB / esab.com

