

GUÍA DE SELECCIÓN DE ELECTRODOS BÁSICOS

ANÁLISIS QUÍMICO DEL ELECTRODO

Composición química en % (1)				Clasificación			
Nombre del producto	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
Valores mecánicos													
ReL $\geq$ 355 MPa												•	
ReL $\geq$ 420 MPa	•	•	•	•		•	•	•			•		•
460 $\leq$ ReL $\leq$ 520 MPa					•								
Aceros para tuberías													
X52						•	•	•	•	•			
X60							•	•	•	•			
X65										•			
Baja temperatura													
-40 °C ($\geq$ 47 J) (*)	•	•	•	•						•	•		•
-50 °C ($\geq$ 47 J) (*)					•	•	•	•	•				
Prueba CTOD							•	•	•				
Contenido de hidrógeno													
Clasificación H4R	•	•			•		•	•	•	•			
Clasificación H5			•	•		•							•
Características													
Electrodo de revestimiento fino - Penetración raíz						•	•	•	•	•			
Electrodo de revestimiento doble - Fácil de soldar											•	•	
Posiciones de soldadura													
Todas las posiciones excepto vertical descendente	•	•	•	•	•	•	•	•	•		•	•	
Recomendado para vertical descendente										•			
Corriente y eficiencia													
Corriente CA / CC		•	•		•	•	•	•	•			•	•
Rendimiento de metal de soldadura > 105 y ≤ 125	•	•	•	•	•								
Alta rendimiento (> 125 %)										•			•
Industrias de soldadura habituales													
Fabricación ligera												•	
Fabricación general	•	•	•	•	•						•		•
Industria offshore				•		•	•	•					
Tuberías de procesos	•			•			•	•					
Soldadura de tuberías									•	•			

(*) Todos los metales de soldadura - ISO



ESAB / esab.com

