

CARBO SPECIAL

EN ISO 2560-A: E 42 3 B 12 H10

AWS A5.1: E7018



Aprovaciones

TÜV, DB, CE

Aplicaciones y características

CARBO SPECIAL es un electrodo básico de doble recubrimiento de excelentes características y perfectas propiedades mecánicas especialmente apropiado para la soldadura en todas posiciones. Soldabilidad perfecta en AC y CA y también para la soldadura mediante transformadores o inversers de bajo amperaje. Perfecto aspecto de la soldadura depositando un liso cordón y limpio de proyecciones.

Temperatura trabajo -30°C hasta +450°C

Composición química (valores típicos orientativos)

wt.-%	C	Si	Mn					
	0,06	0,7	0,9					

Materiales Base

DIN EN 10025 : S235JRG1, S235JRG2, S235JRG3, S275JR, S275J2G3, S355J2G3

DIN EN 10028-2: P235GH, P265GH, P295GH, P355GH

DIN EN 10028-3: P275N, P275NH, P275NL2, P355N, P355NH, P420NL1

DIN 17155: H I, HII, 17 Mn 4, 19 Mn 6

Propiedades Mecánicas (valores estándar)

Resit. Tracción R_m N/mm ² :	>510	Resit. Impacto ISO-V KV J at	-30°C	>47 J
Elasticidad $R_{p0.2}$ N/mm ² :	>420			
Alargamiento A ($L_0 = 5d_0$):	>22			

Operating data

Current: =+ / ~

Welding positions: PA, PB, PC, PD, PE, PF

Rebaking: 1 h, 300°C +/- 10°C (si es necesario) 1 h, 400° C = < 5ml hydrogen

Ø/longitud	corriente (A)	Pcs./ paquete	Pcs./ caja	kg / 1000	kg / paquete	kg / caja
2,5 x 350	60 - 90	259	777	19,3	5,0	15,0
3,2 x 350	90 - 140	151	453	33,1	5,0	15,0
3,2 x 450	90 - 140	154	162	42,2	6,5	19,5
4,0 x 450	140 - 190	101	303	64,4	6,5	19,5
5,0 x 450	190 - 230	65	195	100,2	6,5	19,5