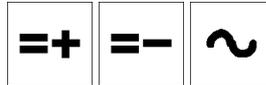


**Tipo de revestimiento:**  
Básico

**Corriente:**



**Posiciones de soldadura:**



B12Mo es nuestro electrodo con revestimiento básico de bajo hidrógeno ( $H_{DM} < 5$  ml. / 100 gr. aporte depositado) para soldadura de acero de grano fino de baja aleación y de acero resistente al efecto creep (estiramiento bajo estados de temperatura y tensión altas) como el 16 Mo3, cuya temperatura máxima de trabajo no deberá superar los 500°C. Las aplicaciones típicas incluyen la construcción de recipientes a presión, calderas y cañerías. B 12Mo se suelda preferentemente con CC; para soldaduras de raíz y de bisel angosto se recomienda polaridad CC.

**Materiales base a soldarse:**

- Acero para calderas P235GH-P310GH, 16Mo3, 17Mo3, 16Mo5, 14Mo6, 15NiCuMoNb5, 17MnMoV64, A355 Grade P1
- Acero de grano fino S275N-S500N, P355NH-P460NH, S355NL-S500NL  
API 5L X52-X70

**Aplicaciones:**

- Generadores de energía
- Industria de petróleo y gas
- Reparación y mantenimiento
- Industria de elaboración

**Composición química peso % metal de soldadura – estándar:**

C	Mn	Si	S	P	Mo
0,05	0,8	0,6	0,01	0,02	0,55

**Propiedades mecánicas, metal de soldadura – estándar:**

Condición	0,2% Punto cedente MPa	Resistencia tensil MPa	Elongación Lo=5d - %	Valores de impacto ISO-V J
Después de soldado	550	610	25	-20°C ≥ 70
Distensionado	560	620	25	-20°C ≥ 50

Note: condición de distensionado 620°C / 1 h.

**Embalaje y soldadura:**

Diám. mm.	Longitud mm.	Peso (kg.) 1000 pzas.	Corriente A
2,5	350	22,8	80-85
3,2	350	37,9	120-130
4,0	350	54,8	140-150