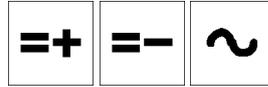


Tipo de revestimiento:

Básico

Corriente:



Posiciones de soldadura:



B19CrMo es nuestro electrodo con revestimiento básico de bajo hidrógeno ($H_{DM} < 5$ ml. / 100 gr. de aporte depositado) para soldadura de acero de grano fino de baja aleación y de acero resistente al efecto creep, como el 13CrMo4, cuya temperatura máxima de trabajo no deberá superar los 550°C. Las aplicaciones típicas incluyen la construcción de recipientes a presión, calderas y cañerías. B19CrMo se suelda preferentemente con CC; para pasadas de raíz y soldaduras con poca separación se recomienda polaridad CC.

Materiales base a soldarse:

- Acero para calderas 13CrMo4-5, 15CrMo5, 16CrMoV4, A 333 Grado P 11, P 12, G-17CrMo5-5, 22Mo4, G-22CrMo 5-4, 42CrMo4
- Aceros termotratables con resistencia tensil de hasta 780 MPa
- Carbocementación y aceros para nitruración

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	Cr	Mo
0,06	0,75	0,6	0,01	0,015	1,10	0,50

Propiedades mecánicas, metal de soldadura – estándar:

Condición	0,2% Punto cedente MPa	Resistencia tensil MPa	Elongación Lo=5d - %	Valores de impacto ISO-V J
Distensionado	570	640	24	20°C 180 -20°C 100

Notas: condición de distensionado 700°C / 1 h. – el precalentamiento, la temperatura intermedia y el TCPS son esenciales para obtener las propiedades como se indican. Precalentado recomendado 200-250°C, TCPS 660-700°C.

Embalaje y soldadura:

Diám. mm.	Longitud mm.	Peso (kg.) 1000 pzas.	Corriente A
2,5	350	21,0	80-85
3,2	350	37,9	120-130
4,0	350	54,9	140-150