

# FICHA TÉCNICA

## EUROTROD BN 18

**EMPRESA CERTIFICADORA:**



APCER  
CERTIFICADO  
N. 2000/CEP.1272  
SISTEMA PORTUGUÊS  
DA QUALIDADE  
NP EN ISO 9001



**NORMA:**

**AWS A5.1: E 7018.1**  
**EN ISO 2560-A-E 42 4 B 4 2 H5**

**DESCRIPCION:**

Electrodo de revestimiento básico con 110% de rendimiento. Soldadura de aceros al carbono y algunos aceros de baja aleación, con requerimientos de alta resistencia y una soldadura libre de grietas.

**MATERIALES/CAMPO DE APLICACION:**

St 33 a St 52.3	St 37.4 a St 52.4	StE 210.7 TM a StE 360.7 TM	TStE 255 a TStE 355
St 50.2 a St 60.2	St 35.8 a 17 Mn 4	StE 255 a StE 355	A, B, D, E
H I, H II, 17 Mn 4	StE 210.7 a StE 360.7	WStE 255 a WStE 355	GS-38 a GS-52

**CARACTERÍSTICAS DEL MATERIAL DEPOSITADO:**

**Composición Química (%):**

C	Si	Mn	P	S			
0,07	0,45	1,35	< 0,02	< 0,02			

**Propiedades Mecánicas:**

Límite Elástico (N/mm <sup>2</sup> )	Tensión de Rotura (N/mm <sup>2</sup> )	Alargamiento 5d (%)	CHARPY V (J)	
			-46°C	
>450	>500	>22	>47	

**INFORMACION GENERICA:**

PARAMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE		EMBALAJE AL VACIO	
Diámetro Electrodo (mm)	Longitud Electrodo (mm)	Intensidad Corriente (A)	Tipo Corriente (Polo +)	Electrodo /Caja (Un)	Peso /Caja (kg)	Electrodo /Caja (Un)	Peso /Caja (kg)
2,0	350	40 – 60	DC	330	4,8	140	2,1
2,5	350	60 – 90	DC	210	4,7	80	1,8
3,2	350	90 – 140	DC	140	4,8	55	1,8
3,2	450	90 – 140	DC	140	6,0	55	2,4
4,0	350	140 – 190	DC	95	5,0	35	1,8
4,0	450	140 – 190	DC	95	6,4	35	2,4
5,0	450	180 – 240	DC	60	6,3	25	2,6
6,0	450	240 – 300	DC	40	6,5	20	3,3

**APROBACIONES**

- I.S.Q. (Instituto de Soldadura e Qualidade): Cert. N° 09/1298  
 - Lloyd's Register of Shipping: Cert. N° LIS 0900023  
 - Bureau Veritas / Rinave: Cert. N° 09.L.2451  
 - G.L. (Germanischer Lloyd): Cert. N° WF 0960165HH  
 - DNV: Cert. N° W-21791



1328  
08  
1328-CPD-0118  
EN 13479 + ISO 2560-A-E 42 4 B



**POSICIONES DE SOLDADURA:**