



Electrodo Básico

**ASME IIC SFA 5.1:E 4915
AWS A5.1: E 7015**

E 7015

Descripción:

Electrodo revestido para aceros al carbono. Posee un revestimiento básico de bajo contenido de hidrógeno. Puede utilizarse en toda posición.

Características

- Electrodo de bajo contenido de hidrógeno con penetración moderada.
- Escoria densa y de fácil remoción.
- Diseñado para soldaduras que requieren estrictos controles radiográficos en toda posición.
- Excelentes propiedades de impacto aun a bajas temperaturas.
- Se recomienda mantener un arco corto para reducir el riesgo de porosidad.

>Lorem ipsum

Aplicaciones típicas: aceros al carbono y baja aleación, recipientes a presión, estructuras, cañerías, etc.

Polaridad:
CCEP

Composición química %

C	Si	Mn	P	S
0,09	0,60	0,95	0,018	0,019

Dureza del material depositado:
160 HB

Secado

Reacondicionar a 350°C por 2 horas, mantener electrodos en estufa (100°C).

Parámetros recomendados

TABLA DE ELECCIÓN DEL DIÁMETRO DEL ELECTRODO				
Ø del electrodo en mm	2,4	3,2	4	5
Intensidad media A	70-120	120-150	140-200	200-275

Propiedades mecánicas típicas del metal depositado.

Tratamiento térmico: S/T.T
Esfuerzo de fluencia en 0.2%(Mpa): 480
Esfuerzo de tracción (Mpa) : 590
Elongación (%): 30
E. Absorvida Ch-v: 80 J a - 20°C

Aplicaciones:

El E7015 es adecuado para todo tipo de unión, reparación y fabricación de estructuras de aceros de media y alta resistencia de grado 550 N/mm2.

Las aplicaciones típicas incluyen; soldadura de estructuras, juntas altamente restringidas, puentes, rieles de ferrocarril y vagones, barcos, remolcadores, dragas, tanques de almacenamiento, calderas, tuberías, rejillas, etc.

Se puede utilizar como electrodo no mecanizable en fundición.

@rmb soldadura



www.rmb.com.ar



Alambres Rumbos S.A. cuenta con un sistema de aseguramiento de calidad certificado bajo norma **I.S.O. 9001: 2000**, otorgado por el D.N.V. y acreditado ante el O.A.A., que le permite cumplir con los más elevados estándares de calidad mundial.