

1.-Aceros al carbono y de grano fino



Aceros para la Construcción en General

Aceros no aleados, o aceros al carbono: son aquellos en que, a parte del carbono, manganeso y silicio, el resto de componentes son residuales. Los aceros al carbono, se clasifican, normalmente por su contenido en carbono y los más utilizados en construcciones en general, su contenido en carbono va desde 0,06 a 0,25%, siendo los de menos contenido los más dúctiles y generalmente conocidos como “hierros”.

Aplicaciones:

Construcciones metálicas en general, estructuras, puentes, construcción naval, construcciones ferroviarias, mantenimientos en general, etc.

Consejos de soldadura:

En general, tienen una muy buena soldabilidad, no obstante es de buena práctica efectuar precalentamientos cuando los espesores a soldar superen los 18-20mm o bien si el acero ha estado expuesto a la intemperie en tiempo húmedo / frío. No dude en contactar con nuestro servicio técnico, en caso de necesitar cualquier aclaración, o bien consultar la correspondiente ficha técnica que podrá descargarse de nuestra WEB (www.codesol.com).

Hay que tener en cuenta que para el soldeo de elementos estructurales es necesario el empleo de electrodos básicos, si no están acostumbrados a su empleo, les recomendamos, por su facilidad operativa el “Bacode S”.

Materiales a soldar:

En la pag.46 encontrará la denominación de los aceros más usuales, que aplican a este apartado de acuerdo a las Normas ASTM, DIN y UNE-EN, lo que le facilitará la localización de los consumibles más adecuados.



“M21”= Argón+15a25% CO₂:
para Soldeo 135 (MAG)

Electrodo recubierto para proceso según: (MMA), EN ISO 111, AWS SMAW

PRODUCTO	FICHA TÉCNICA	EN ISO 2560-A	AWS A5.1
Rucode 22 Plus	C20142	E 42 A RC 11	E6013
Bacode 52	C20145	E 42 B 42 H5	E7018.1
Bacode 52 H4 vacuum	C20145H4	E 42 B 42 H5	E7018.1 H4
Bacode S	C20143	E 38 2 B 12 H10	E7016
Gracode 160	C20146	E 42 Z RR 73	E7024
Gracode B. 150	C20147	E 38 2 B 53	E7028

Hilo para proceso MAG según: EN ISO 135 / AWS GMAW

PRODUCTO	FICHA TÉCNICA	EN ISO 14341-A	AWS A5.18
Codemig R (Randon)	C20152	G46 4 M G3Si1	ER70S-6
Codemig SC	C20152	G46 4 M G3Si1	ER70S-6
Inefil NR	2INI522XNR	G46 4 M G3Si1	ER70S-6
Codemig SG3	C20152A	G46 4 M G4Si1	ER70S-6





“11”= Argón 100%:
para Soldeo 141 (TIG)

Varilla para proceso TIG según: EN ISO 141 / AWS GTAW

PRODUCTO	FICHA TÉCNICA	EN ISO 636-A	AWS A5.18
Codetig ER70S-3	C201525	W2 Si	ER70S-3
Codetig ER70S-6	C201527	W3 Si1	ER70S-6

Hilo tubular sin gas para proceso según: EN ISO 114 / AWS GCAW-S

PRODUCTO	FICHA TÉCNICA	EN ISO 17632-A	AWS A5.20
Codeflux S71TGS	C201615D	T 42 Z W N 1 H15	E71T-GS
Codeflux B Shield	C201615K	-	E71T-8JD H8
Codeflux S70T4	C201615D1	T 38 Z W N3	E70T-4

Hilo tubular con gas para proceso según: EN ISO 136 / AWS FCAW

PRODUCTO	FICHA TÉCNICA	EN ISO 17632-A	AWS A5.20
Codeflux R71T1M	C201615A	T 46 2 P M 1 H5	E71T-1M
Codeflux B71T5	C201615J	T 46 4 B M H5	E71T-5
Codeflux Zn	C201615A2	T 42 ZZ M 1 H10	E71T-GS
Codeflux R-0	C2A1615H	T 46 2 PC 1 H5	E71T1M JH4



“M21”= Argón+15a25% CO₂:
para Soldeo 136 (FCAW)

Hilo tubular con gas metal-core para proceso según: EN ISO 136 / AWS FCAW

PRODUCTO	FICHA TÉCNICA	EN ISO 17632-A	AWS A5.18
Codeflux M70C6	C201615N	T 46 2 M M 2 H5	E70C-6MH4

Hilo y flux para Arco Sumergido proceso según: EN ISO 12 / AWS SAW

PRODUCTO	FICHA TÉCNICA	EN ISO 14171-A	AWS A5.17
Hilo Subarc S2Si	C20179	S2Si	EM12K
Hilo Subarc S1	C20179A	S1	EL12
Hilo Subarc S2	C20179B	S2	EM12
Hilo Subarc S4	C20179C	S4	EH14
Hilo Subarc S3Si	C20179D	S3Si	EH12K

Materiales a soldar:

En la pag.46 encontrará la denominación de los aceros más usuales, que aplican a este apartado de acuerdo a las Normas ASTM, DIN y UNE-EN, lo que le facilitará la localización de los consumibles más adecuados.

Flux para Arco Sumergido proceso según: EN ISO 12 / AWS SAW

PRODUCTO	FICHA TÉCNICA	EN ISO 14174	AWS A5.17
Flux R-180	C20176A	SA AB 1	S2Si-F7A2-EM12K
Flux B-160	C20176B2	SA AB 1	S3Si-F7A2-EH12K