

Clasificación

UNE-EN 1600: E 18 16 5 N L R 32

Descripción General

Electrodo rutilo-básico con 4,5% de Mo, completamente austenítico, para soldadura de AISI 317LN o aceros inoxidable equivalentes.

Alta resistencia a :
 - corrosión por picaduras
 - corrosión intergranular
 - corrosión bajo tensiones

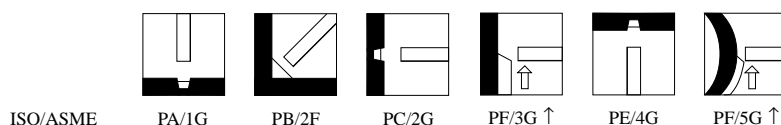
Excelentes propiedades de impacto a baja temperatura.
 Fácil eliminación de escoria y buen aspecto del cordón.

Rango Temperatura

Partes a presión: -120..+400°C
 Resistencia a oxidación : n.a.

Posiciones de Soldadura

Tipo de Corriente



CA / CC electr. +/-

Homologaciones

BV	GL	CONTROLAS	TÜV	DNV	UDT
UP	4439	+	+	+	+

Composición química (% en peso), metal depositado y N° de ferrita

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN
0,020	1,3	0,8	18,0	17,0	4,6	0,3 máx.

Propiedades mecánicas, metal depositado

Condición	Lim. Elast 0,2% (N/mm ²)	R. Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J) +20°C -20°C -196°C		
Sin tratamiento						
Requerido EN min.	300	480	25	--	--	--
Valores típicos	460	650	40	70	70	50

Empaquetado, tamaños disponibles e identificación

Diámetro(mm)	2,5	3,2	4,0
Longitud (mm)	350	350	350
Unidad: Paquete			
Piezas/unid.	140	140	100
Peso neto/unid. (Kg)	2,8	4,7	5,1

Identificación

Marcado: Arosta 4439

Color Punta: Rojo

Nota: Lincoln KD,S.A. se reserva el derecho de modificar sin previo aviso las características de los productos presentados en este documento, y puede considerarse únicamente como guía de consulta.

Materiales a soldar

Grado acero	EN 10088-1/2	EN 10213-4	W.Nr.	ASTM/ACI	UNS
Aceros completamente austeníticos CrNiMo resistentes a la corrosión	X2CrNiMoN 17-11-2		1.4406	(TP)316LN	S31653
	X2CrNiMoN 17-13-3		1.4429	(TP)316LN	S31653
	X2CrNiMo 18-14-3		1.4435	(TP)316L	S31603
	X2CrNiMo 18-15-4		1.4438	317L	S31725
	X2CrNiMoN 17-13-5		1.4439	317LN	S31726
	G-X2CrNiMoN 17-13-4	GX2CrNiMo17-13-4	1.4446		
	G-X6CrNiMo 17-13	GX6CrNiMo17-13	1.4448		

Hoja de cálculo

Tamaño Diam.xlong. (mm)	Corriente Rango (A)	Tipo	Tiempo por electrodo a (s)*	Energía por electrodo a E(KJ)	V. Dep. Intensidad máx. H(kg/h)	Peso/ 1000 unid. (kg)	Electrodos/ kg metal dep. B	kg Electrodo/ kg metal dep. 1/N
2,5x350	40-75	CC+	78	153	0,58	19,8	79	1,56
3,2x350	60-110	CC+	55	152	1,3	33,8	49	1,67
4,0x350	90-145	CC+	67	291	1,8	51,6	29	1,47

*punta: 35 mm

Parámetros óptimos de soldadura

Posición Diámetro (mm)	Intensidad (A)	1G	2F	2G	3G ascend.	4G	5G ascend.
2,5		70	70	70	60	60	60
3,2		100	90	100	65	65	65
4,0		130	125	130	80		

Comentarios

En pasadas de raíz se recomienda utilizar CC -.