

Clasificación

AWS A5.1 : E7048-H8
 UNE-EN 499: E 42 3 B 15 H10

Descripción General

Electrodo básico especialmente desarrollado para la soldadura en vertical descendente en astilleros.

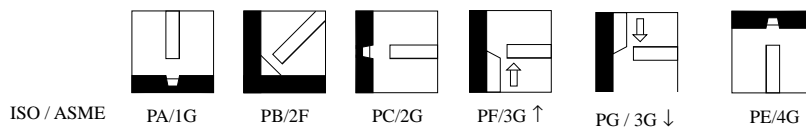
Buena soldabilidad por puntos.

Fusión completa en pasadas de raíz abiertas.

Buena eliminación de escoria.

Apariencia del cordón suave.

Posiciones de Soldadura



Tipo de Corriente

CA,CC electr.+/-
(U₀>70V)

Homologaciones

LR	BV	ABS	DNV	GL	UDT	DWI
3/3Y-H10	3YHH	3Y	3YH5	3Y10	+	+

Composición química (% en peso), típica, metal depositado

C	Mn	Si
0,09	1,1	0,7

Propiedades mecánicas, metal depositado

Condición	Lim. Elast (N/mm ²)	R. Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J)	
				-20°C	-29°C
Sin tratamiento					
Requerido AWS min.	399	482	22	--	27
Requerido EN	420 min	500-640	20 min	--	47min
Valores típicos	580	630	26	130	--

Empaquetado, tamaños disponibles e identificación

Diámetro(mm)	3,2	4,0	5,0
Longitud (mm)	450	450	450
Unidad: Paquete			
Piezas/unid.	150	100	70
Peso neto/unid. (Kg)	6,1	6,2	6,7

Identificación

Marcado: BASO 26V/E7048

Color punta : Verde oscuro

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

Acero general estructural	EN 10025	S185, S235, S275, S355
Chapa naval		Grado A, B, C, D, A(H)32 a D(H)36
Acero fundido	EN 10213-2	GP240R
Tubería	EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
	EN 10208-2	L240, L290, L360, L415, L445
	API 5LX	X42, X46, X52, X60
	EN 10216-1/	P235T1, P235T2, P275T1
	EN 10217-1	P275T2, P355N
Acero calderería	EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Acero de grano fino	EN 10113-2	S275, S355, S420
	EN 10113-3	S275, S355, S420

Hoja de cálculo

Tamaño Diam.xlong. (mm)	Corriente Rango (A)	Tiempo por electrodo (s)*	Energía E (KJ)	V. Dep. a Intensidad máx. H(kg/h)	Peso/ 1000 unid. (kg)	Electrodos/ kg metal dep. B	kg Electrodo/ kg metal dep. 1/N	
3,2x450	110-140	CC+	51	181	1.5	40.7	37	1.51
4,0x450	155-185	CC+	70	315	2.1	62.0	24	1.44
5,0x450	195-225	CC+	86	435	2.7	95.7	15	1.43

*punta: 35 mm

Parámetros óptimos de soldadura

Posición Diámetro (mm)	1G Intensidad (A)	3G ascend.
3,2	130	130
4,0	145	175
5,0	220	220