

Electrodo Básico

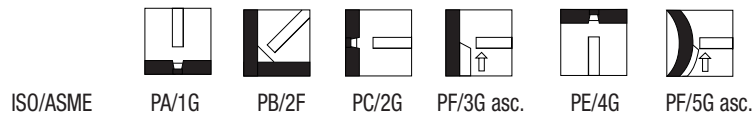
Clasificación

AWS A5.1-91 : E7018-1
ISO 2560-A : E 46 3 B 32

Descripción General

Electrodo básico de muy bajo contenido en hidrógeno
Adecuado para soldadura de tubería tanto en pasadas de raíz como de relleno
Excelente soldabilidad en todas posiciones
Arco estable, también a bajo amperaje
Fácil control del mojado y del baño de la soldadura
Buena eliminación de la escoria y excelente apariencia del cordón
Buenas propiedades mecánicas a impacto a -30°C
Calidad de radiografía

Posiciones de Soldadura



ISO/ASME

PA/1G

PB/2F

PC/2G

PF/3G asc.

PE/4G

PF/5G asc.

Tipo corriente

CA/CC Electr. +/-

Homologaciones

ABS	BV	DB	DNV	GL	LR	TÜV
Pendiente	Pendiente	Pendiente	Pendiente	Pendiente	Pendiente	Pendiente

Composición química (w%), típica, metal depositado

C	Mn	Si	P	S	H _{DM}
0.06	1.3	0.5	0.015	0.01	5 ml/100 g

Propiedades mecánicas, metal depositado

Requerido: AWS A5.1-04 EN 499-94	Condición	Lím.Elástico (N/mm ²)	R.Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)	
					-30 °C	-46 °C
		min. 399	min. 482	min. 22		min. 27
		min. 460	530 - 680	min. 20	min. 47	
Valores típicos	AW	510	600	27	100	70

Empaquetado y tamaños disponibles e identificación

	2.5	3.2	3.2	4.0	4.0	5.0
Diámetro (mm)						
Longitud (mm)	350	350	450	350	450	450
Unidad: Paq. Piezas / unidad (nominal)	215	130	120	80	80	55
Peso neto / unidad (kg)	4,2	4,2	5,1	4,0	5,2	5,5

MDS Baso[®] 51P: rev. EN 17

LINCOLN[®]
ELECTRIC

Nota: Lincoln KD 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.

www.lincolnelectriceurope.com

Materiales a soldar

Acero	Norma	Tipo
Acero estructural	EN 10025	S185, S235, S275, S355
Chapa naval	ASTM A131	Grado A, B, D, AH32 a EH40
Acero fundido	EN 10213-2	GP240R
Tubería	EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
	EN 10208-2	L240, L290, L360, L415
	API 5LX	X42, X46, X52, X60
	EN 10216-1/	P235T1, P235T2, P275T1
	EN 10217-1	P275T2, P355N
Calderería y aparatos a presión	EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Acero de grano fino	EN 10113-2	S275, S275, S355, S420
	EN 10113-3	S275, S355, S420, S460

Hoja de cálculo

Tamaño	Corriente	Corriente	Tiempo	Energía	V.Dep.	Peso/	Electrodos/	kg Electrodos/
Diam. x long.	rango	tipo	por electrodo a	por electrodo a	intensidad máx. -	1000 und..	kg metal dep.	kg metal dep.
(mm)	(A)	(s)*	E(kJ)	H(kg/h)	(kg)	B	1/N	
2.5 x 350	50 - 100	CC+	48	104	0.9	19.4	82	1.6
3.2 x 450	75 - 140	CC+	75	273	1.1	41.0	42	1.72
4.0 x 450	140 - 190	CC+	95	487	1.6	64.6	24	1.55
5.0 x 450	180 - 280	CC+						

* punta 35 mm

Parámetros óptimos de soldadura

Posición	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G asc.	PE/4G	PF/5G
Diámetro (mm)	Intensidad (A)					
2.5	90	90	80	85	80	85
3.2	130	130	130	115	110	115
4.0	180	175	170	160		
5.0	230	240	230			

Consejo de Aplicación

Se recomienda resecar los electrodos a 350° +/- 25°C durante 2-4 horas