

Clasificación

AWS A5.1 : E7018-1 H4R
UNE-EN 499: E 46 4B 32 H5

Descripción General

Electrodo de revestimiento básico, bajo hidrógeno ($H_{DM} < 5\text{ml}/100\text{gr}$)

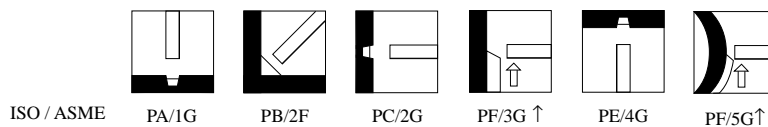
Rendimiento 130%

Excelente soldabilidad en CC+, así como en CA en todas posiciones, especialmente en techo y vertical ascendente.

Excelentes valores de resiliencia a -40°C

Excelente opacidad a los Rayos X.

Posiciones de Soldadura



Tipo de Corriente

CA / CC +

Homologaciones

TÜV DNV
+ 4YH5

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

C	Mn	Si
0,05	1,3	0,3

Propiedades mecánicas, metal depositado

Condición	Lim. Elast (N/mm ²)	R. Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J)	
				-40°C	-46°C
Sin tratamiento					
Requerido AWS min.	399	482	22	--	27
Requerido EN	460 min	530-680	20 min	47min	--
Valores típicos	470	570	27	103	68

Empaquetado, tamaños disponibles e identificación

Diámetro(mm)	2,0	2,5	3,2	3,2	4,0	4,0	5,0
Longitud (mm)	300	350	350	450	350	450	450
Unidad: Paquete							
Piezas/unid.	146	110	126	110	95	82	58
Peso neto/unid. (Kg)	1,9	2,5	5,0	5,7	5,4	6,0	6,3

Identificación

Marcado: CONARC 48/7018

Color Punta : Naranja

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 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
Calderería y aparatos a presión	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
2,0x300	50-80	CC+	53	0.6	14.3	123	1.76
2,5x350	80-110	CC+	64	0.8	23.1	67	1.55
3,2x350	95-150	CC+	67	1.3	40.0	40	1.60
3,2x450	95-150	CC+	82	1.5	51.5	29	1.51
4,0x350	125-210	CC+	83	1.7	57.6	26	1.50
4,0x450	125-210	CC+	95	1.8	73.4	21	1.54
5,0x450	190-270	CC+					

*punta: 35 mm

Parámetros óptimos de soldadura

Observaciones

Consejos de aplicación

Electrodos fuera de la caja, resecaarlos a 325+/- 25°C durante 2-4 horas