

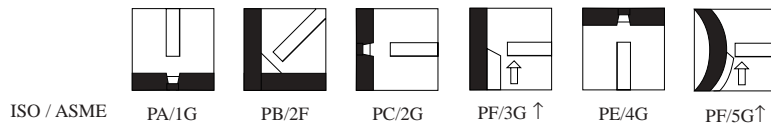
Clasificación

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

Descripción General

Electrodo básico extremadamente bajo en hidrógeno ($H_{DM} < 3\text{ml}/100\text{gr}$).
Excelentes valores al impacto a -40°C y buenos valores CTOD a -10°C .
Para aplicaciones off-shore si no está permitido el níquel.
Buenas propiedades para soldadura de tubos.
Rendimiento 100-120%.

Posiciones de Soldadura



Tipo de Corriente

CA / CC elect.+/-

Homologaciones

ABS	BV	Controlas	DB	DNV	DWI	GL	LR	TÚV	UDT
3H/3Y	3/3YHH	+	+	3YH5	+	3YH5	3YH5	+	+

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

C	Mn	Si	P	S
0,06	1,4	0,3	0,015	0,010

Propiedades mecánicas, metal depositado

Condición	Lim. Elast (N/mm ²)	R. Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J)		
				-20°C	-40°C	-46°C
Sin tratamiento						
Requerido AWS min.	399	482	22	--	--	27
Requerido EN	460 min	530-680	20	--	47	--
Valores típicos	480	580	28	200	170	--

Empaquetado, tamaños disponibles e identificación

Diámetro(mm)	2,5	3,0	3,2	3,2	4,0	4,0	5,0	6,0
Longitud (mm)	350	350	350	450	350	450	450	450
Unidad : Paquete								
Piezas/Und.	135	80	120	120	85	85	55	46
Peso neto /und.(kg)	2,7	2,4	4,4	5,8	4,7	5,9	6,0	6,5
Unidad: Sahara Ready Pack (SRP)								
Piezas/unidad	70	54	50	50	28	28	23	21
Peso neto/unidad (kg)	1,4	1,5	2,0	2,5	1,6	2,0	2,6	3,0

Identificación

Marcado: CONARC 49C/7018-1

Color Punta : Gris

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
	API 5LX	X42, X46, X52, X60
	EN 10216-1/ EN 10217-1	P235T1, P235T2, P275T1 P275T2, P355N
Calderería y aparatos a presión	EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Acero de grano fino	EN 10113-2 EN 10113-3	S275, S355, S420 S275, S355, S420

Hoja de cálculo

Tamaño Diam.xlong. (mm)	Corriente Rango (A)	Tipo	Tiempo por electrodo a (s)*	Energía E (KJ)	V. Dep. Intensidad máx. H(kg/h)	Peso/ 1000 unid. (kg)	Electrodos/ kg metal dep. B	kg Electrodos/ kg metal dep. 1/N
2,5x350	55-80	CC+	55	99	0,78	20,0	84	1,65
3,0x350	70-110	CC+	53	193	1,2	30,0	58	1,77
3,2x350	80-130	CC+	65	217	1,2	36,7	45	1,69
3,2x450	80-130	CC+	83	281	1,3	48,3	40	1,59
4,0x350	120-160	CC+	75	348	1,6	55,3	30	1,61
4,0x450	120-160	CC+	100	444	1,7	69,4	21	1,47
5,0x450	180-240	CC+	90	632	2,6	109,1	15	1,60
6,0x450	250-330	CC+	106	976	3,5	141,3	10	1,33

Parámetros óptimos de soldadura

Posición Diámetro (mm)	Intensidad (A)	1G	2F	2G	3G ascen.	4G	5G ascen.
2,5		80	80	80	85	80	80
3,0		110	110	115	110	105	110
3,2		140	120	145	120	120	120
4,0		150	140	150	140	135	140
5,0		220	210	210	170		
6,0		300	290				

Consejos de aplicación

- Resecar electrodos que hayan sido sacados de la caja a 350°C durante 2-4 horas.
- 3,0 x 350 para pasada de raíz en soldadura de tubos.
- 3,2 x 350 para soldadura de tubos.