

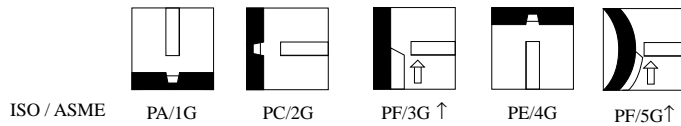
Clasificación

AWS A5.1 : E7016-1 H4R
 UNE-EN 499: E 42 4B 12 H5

Descripción General

Electrodo básico de muy bajo contenido en hidrógeno (HDM < 3ml / 100gr.).
Excelentes valores de resiliencia a -40°C.
Buen CTOD a -10°C, cumple requerimiento offshore,
Excelente para pasadas de raíz (diám. 2,5 y 3,2).
También disponible en Sahara ready Pack (SRP).

Posiciones de Soldadura



Tipo de Corriente

CA / CC electr.+/-

Homologaciones

LR	BV	ABS	DNV	GL	Controlas	TÜV	DB	DWI	UDT
3-3YH	3-3YHH	3H-3Y	3YH5	3Y10	+	+	+	+	+

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

C	Mn	Si	P	S
0,06	1,4	0,5	0,015	0,010

Propiedades mecánicas, metal depositado

Condición	Lim. Elast (N/mm ²)	R. Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J)		
				-29°C	-40°C	-46°C
Sin tratamiento						
Requerido AWS min.	399	482	22	--	--	27
Requerido EN	420 min	500-640	20 min	--	47min	--
Valores típicos	520	575	28	100	70	60

CTOD a -10°C : > 0,25 mm.

Empaquetado, tamaños disponibles e identificación

Diámetro(mm)	2,5	3,2	3,2	4,0	4,0	5,0
Longitud (mm)	350	350	450	350	450	450
Unidad : Paquete						
Piezas/Und.	135	150	151	100	96	55
Peso neto /und.(kg)	2,7	4,7	6,0	4,6	6,0	5,8
Unidad: Sahara Ready Pack (SRP)						
Piezas/unidad	70	56	56	30	30	23
Peso neto/unidad (kg)	1,4	1,8	2,3	1,4	1,8	2,4

Identificación

Marcado: CONARC 51/7016-1

Color Punta : Oro

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)	Tipo	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
2,5x350	40-80	CC+	53	123	0.8	20.0	86	1.68
3,2x350	70-120	CC+	62	178	1.0	31.3	57	1.74
3,2x450	70-120	CC+				39.7		
4,0x350	100-160	CC+	71	306	1.4	46.0	37	1.78
4,0x450	100-160	CC+				62.5		
5,0x450	180-240	CC+	104	702	2.6	105.5	13	1.36

*punta: 35 mm

Parámetros óptimos de soldadura

Posición :	1G	2G	3G	4G	5G
Diámetro (mm)	Intensidad (A)		(asc.)		(asc.)
2,5	75	70	75	70	75
3,2	100	110	100	100	100
4,0	150	140	130	125	125
5,0	220	220	180		

Observaciones

Consejos de aplicación

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