

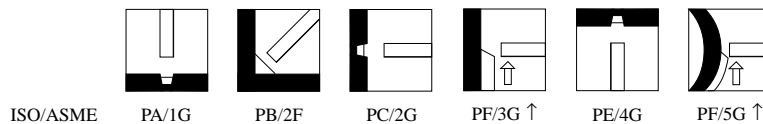
Clasificación

AWS A5.5 : E12018-G H4
 UNE - EN 757: E 69 5Mn2NiCrMo B 32 H5

Descripción General

Electrodo básico, todas posiciones, de muy bajo contenido de hidrógeno ($H_{DM} < 3\text{ml}/100\text{g}$,
 Para aceros de alta resistencia mecánica (UTS máx. 835 N/mm²)
 como T1 - HY 100 - Naxtra 70 - HRS 650 - Dillimax 690
 Buenas propiedades de impacto a -50°C.
 Sólo disponible en Sahara Ready Pack (sellado al vacío)

Posiciones de Soldadura



Tipo de Corriente

CA / CC electr.+/-

Homologaciones

ABS	DNV	Controlas	UDT
+	4Y62H5	+	+

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

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0,06	1,3	0,3	0,010	0,010	0,4	2,0	0,4

Propiedades mecánicas, metal depositado

Condición	Lim. Elast (N/mm ²)	R. Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J)		
				-20°C	-40°C	-50°C
Requerido AWS min. con o sin tratamiento	740	830	14	--	--	--
Requerido EN sin tratamiento	690 min	760-960	17 min	--	--	47min
Valores típicos						
Sin tratamiento	840	890	21	100	80	60
Con tratamiento (620°C-1hr.)	780	850	20	100	70	60

Empaquetado, tamaños disponibles e identificación

Diámetro(mm)	3,2	4,0	5,0
Longitud (mm)	350	350	450
Unidad: Sahara Ready Pack (SRP)			
Piezas/unid.	50	28	23
Peso neto/unid. (Kg)	1,9	1,5	2,5

Identificación

Marcado: Conarc 85/12018G

Color punta: Azul claro

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

Tubería Acero de grano fino	API - 5LX EN 10137-2	X70, X75, X80 S690 Pasadas de raíz y soldaduras en ángulo en S890
--------------------------------	-------------------------	---

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	
3,2x350	80-130	CC+	69	219	1,0	38,0	50	1,89
4,0x350	120-180	CC+	68	321	1,5	53,6	35	1,87
5,0x450	160-240	CC+	106	632	2,0	108,7	17	1,81

*punta: 35 mm

Parámetros óptimos de soldadura

Posición Diámetro (mm)	Intensidad (A)	1G	2F	2G	3G (ascen.)	4G	5G (ascen.)
3,2		135	130	140	120	120	120
4,0		155	145	155	140	140	140
5,0		225	220	215			