

Clasificación

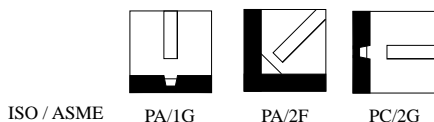
AWS A5.1 : E7028 H4R
 UNE-EN 499: E 42 2 B 53 H5

Descripción General

Electrodo básico, bajo contenido en hidrógeno
Rendimiento 160% y fácil eliminación de escoria
Soldaduras en ángulo y en horizontal con preparación en V y X
Excelente soldabilidad en c.a. y c.c.
Para soldadura c.a., se recomiendan transformadores con U_o mayor de 70V
También disponible en Sahara Ready Pack (sellado al vacío)

Posiciones de Soldadura

Tipo de Corriente



CA / CC electr.+/-
(U_o>70V)

Homologaciones

LR	BV	ABS	DNV	GL	Controlas	TÜV	DB	DWI	UDT
3-3YH5	3-3YH5	3-3YH5	3YH5	3YH5	+	+	+	+	+

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

C	Mn	Si
0,07	0,95	0,4

Propiedades mecánicas, metal depositado

Condición	Lim. Elast (N/mm ²)	R. Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J)	
				-18°C	-20°C
Sin tratamiento					
Requerido AWS min.	399	482	22	27	--
Requerido EN	420 min	500-640	20 min	--	47min
Valores típicos	540	580	27		75

CTOD a -10°C : > 0,25 mm.

Empaquetado, tamaños disponibles e identificación

Díámetro(mm)	3,2	4,0	5,0	6,0
Longitud (mm)	450	450	450	450
Unidad : Paquete				
Piezas/Und.	90	55	35	25
Peso neto /und.(kg)	5,9	5,3	5,2	5,3
Unidad: Sahara Ready Pack (SRP)				
Piezas/unidad	28	23	18	--
Peso neto/unidad (kg)	1,9	1,6	2,7	--

Identificación

Marcado: CONARC L150/7028

Color Punta : Amarillo

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 general 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	
3,2x450	140-160	CA/CC+	84	375	1,7	65,6	26	1,67
4,0x450	175-220	CA/CC+	80	555	2,6	96,4	17	1,69
5,0x450	275-325	CA/CC+	75	838	4,4	148,6	11	1,72
6,0x450	325-350	CA/CC+	85	1260	5,4	212,0	8	1,64

*punta: 35 mm

Parámetros óptimos de soldadura

Posición :	1G	2F	2G
Diámetro (mm)	Intensidad (A)		
3,2	150	150	140
4,0	210	200	190
5,0	310	280	
6,0	345	330	

Observaciones

Consejos de aplicación

Electrodos que hayan permanecido en paquetes abiertos, se recomienda secarlos a 350+/- 25°C durante 2-4 horas. Se recomienda transformadores con tensión en circuito abierto de 70 V mínimo.