

Clasificación

AWS A5.1 : E7028 H4R
 UNE-EN 499: E 42 4 B 73 H5

Descripción General

Electrodo básico de muy bajo contenido en hidrógeno ($H_{DM} < 3ml / 100gr.$).

Rendimiento 175% y fácil eliminación de escoria

Soldadura en ángulo y en horizontal con preparación en V y X

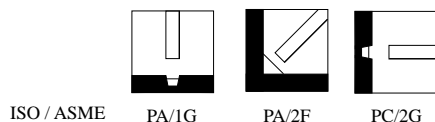
Excelentes propiedades de impacto a -40° y CTOD a $-10^{\circ}C$

Excelente calidad de radiografías

También disponible en Sahara Ready Pack (sellado al vacío)

Posiciones de Soldadura

Tipo de Corriente



CA / CC electr.+/-

Homologaciones

LR	BV	ABS	DNV	GL	Controlas	UDT	RINA
3-3YH10	3-3YHH	3YH5	3YH5	3YH10	+	+	3YH5

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

C	Mn	Si
0,08	1,2	0,3

Propiedades mecánicas, metal depositado

Condición	Lim. Elast (N/mm ²)	R. Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J)		
				-18°C	-20°C	-40°C
Sin tratamiento						
Requerido AWS min.	399	482	22	27	--	--
Requerido EN	420 min	500-640	20 min	--	--	47min
Valores típicos	440	510	30	--	130	60

CTOD a $-10^{\circ}C$: > 0,25 mm.

Empaquetado, tamaños disponibles e identificación

Diámetro(mm)	3,2	4,0	5,0
Longitud (mm)	450	450	450
Unidad : Paquete			
Piezas/Und.	--	60	40
Peso neto /und.(kg)	--	6,0	6,1
Unidad: Sahara Ready Pack (SRP)			
Piezas/unidad	27	23	19
Peso neto/unidad (kg)	2,0	2,4	2,8

Identificación

Marcado: CONARC V180/7028

Color Punta : Blanco

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	130-160	CA	73	317	2,3	74,1	21	1,47
4,0x450	170-240	CA	70	538	3,6	100,0	14	1,45
5,0x450	275-330	CA	75	780	4,9	152,5	10	1,45

*punta: 35 mm

Parámetros óptimos de soldadura

Posición :	1G	2F	2G
Diámetro (mm)	Intensidad (A)		
3,2	150	140	140
4,0	230	190	190
5,0	300	280	280

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.