

Clasificación

AWS A5.5 : E8018-W2*
 UNE - EN 499: E 46 5 Mn1Ni B 32 H5*

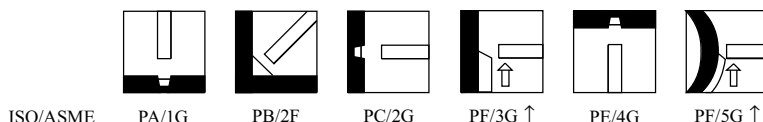
* Desviaciones : Ver comentarios

Descripción General

Electrodo básico, aleado al Ni-Cu, de muy bajo contenido en hidrógeno difusible.
Posee buena resistencia a la corrosión por agua de mar y gases de combustión.
Recomendado para aceros resistentes a la intemperie, construcción naval (rompehielos), puentes, etc.
Excelentes propiedades mecánicas y a impactos a baja temperatura (-50°C).
Disponible solo en Sahara Ready Pack (sellado al vacío).

Posiciones de Soldadura

Tipo de Corriente



CA / CC +/-

Homologaciones

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

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cu	H _{DM}
0,05	1,5	0,4	0,010	0,015	0,9	0,4	3 ml/100g máx.

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	-50°C
Sin tratamiento				27	--	--	--
Requerido AWS min.	460	550	19	--	--	--	--
Requerido EN	460 min	530-680	20 min	--	--	--	47min
Valores típicos	540	610	25	--	115	100	60

Empaquetado, tamaños disponibles e identificación

	2,5	3,2	4,0	5,0
Diámetro(mm)	2,5	3,2	4,0	5,0
Longitud (mm)	350	350	350	450
Unidad: Sahara Ready Pack (SRP)				
Piezas/unid.	69	50	27	23
Peso neto/unid. (Kg)	1,4	1,9	1,5	2,5

Identificación

Marcado: Conarc 55CT/8010-W2

Color punta: negro

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

Aceros resistentes a la intemperie	EN 10155	S 235 J0W S 235 J2W S 355 J0W S 355 J2W S 355 K2 G 1 W
Aceros de construcción resistentes a la intemperie		Cor-Ten, Patinax-F, Patinax-37 y tipos similares aleados al Ni y Cu.

Hoja de cálculo

Tamaño Diam.xlong. (mm)	Corriente Rango (A)	Tipo	Tiempo por electrodo (s)*	Energía a Intensidad máx. E (KJ)	V. Dep. H(kg/h)	Peso/ 1000 unid. (kg)	Electrodos/ kg metal dep. B	kg Electrodo/ kg metal dep. 1/N
2,5x350	55-85	CC+	53	81	0,77	20,0	88	1,74
3,2x350	80-145	CC+	70	223	1,20	38,0	43	1,60
4,0x350	120-185	CC+	77	355	1,60	57,1	29	1,59
5,0x450	180-270	CC+	104	784	2,40	108,7	15	1,53

*punta: 35 mm

Parámetros óptimos de soldadura

Posición	1G	2F	2G	3G	4G	5G
Díametro (mm)	Intensidad (A)		ascen.		ascen.	
2,5	80	80	85	80	75	80
3,2	140	120	145	120	120	120
4,0	150	140	150	140	135	140
5,0	220	210	210	170		

Comentarios

Desviaciones:	Mn:	1,4-1,9	AWS: 0,5-1,3	
	Si:	0,15-0,60	AWS: 0,35-0,80	
	Cr:	0,1	AWS: 0,45-0,70	EN : 0,2
	Ni:	0,7-1,0	AWS: 0,40-0,80	
	Cu:	0,3-0,5	EN: 0,3 máx.	