

## Clasificación

UNE-EN 1600: E 20 16 3 Mn L B 22

## Descripción General

Electrodo básico para aceros CrNiMnMo completamente austeníticos.

Temperatura de servicio de -269°C a 350°C.

Aceros inoxidable austeníticos criogénicos.

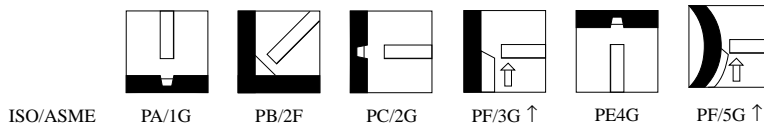
Aceros base níquel, criogénicos y sus uniones.

Aceros inoxidable no magnéticos.

### Rango Temperatura

Partes a presión: -269...+350°C  
 Resistencia a oxidación n.a.

## Posiciones de Soldadura



## Tipo de Corriente

CC electr.+

## Homologaciones

TÜV	UDT
+	+

## Composición química (% en peso), metal depositado y N° de ferrita

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	FN
0,030	7,3	0,4	20,0	16,0	3,0	0,16	0

## Propiedades mecánicas, metal depositado

Condición	Lim. Elast 0,2% (N/mm <sup>2</sup> )	R. Tracción (N/mm <sup>2</sup> )	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J)	
				+20°C	-196°C
Sin tratamiento					
Requerido EN 1600 min.	320 min	510	25	--	--
Valores típicos	460	650	35	80	50

## Empaquetado, tamaños disponibles e identificación

Diámetro(mm)	2,5	3,2	4,0	5,0
Longitud (mm)	350	350	350	450
Unidad: Paquete				
Piezas/unid.	135	150	100	70
Peso neto/unid. (Kg)	2,7	4,7	4,8	6,5

Identificación

Marcado: JUNGO4455

Color Punta: Púrpura

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

Norma	Grado acero	W.Nr.	ASTM/ACI	UNS	
EN10088-1/-2	Acero austenítico	X2CrNiN 18-10	1.4311	(TP)304LN	S30453
	CrNi y CrNi Mo aleado al Nitrógeno	X2CrNiMoN 17-11-2	1.4406	(TP)316LN	S31653
		X2CrNiMoN 17-13-3	1.4429		
		X2CrNiMoN 17-13-5	1.4439	317LN	S31726
SEW 390	Acero austenítico	X2CrNiMoN 22-15	1.3951		
	A-magnético	X2CrNiMoN 18-14-3	1.3952		
		X2CrNiMo 18-15	1.3953		
		X8CrMnNi 18-8	1.3965		
SEW 685	Acero para baja temperatura	GX6CrNi 18-10	1.6902		
		GX5CrNiNb 18-10	1.6905		
EN10028-4		12Ni 14	1.5637		
		X12Ni5	1.5680		

## Hoja de cálculo

Tamaño Diam.xlong. (mm)	Corriente Rango (A)	Tipo	Tiempo por electrodo (s)*	Energía a Intensidad E(KJ)	V. Dep. máx. H(kg/h)	Peso/ 1000 unid. (kg)	Electrodos/ kg metal dep. B	kg Electrodo/ kg metal dep. 1/N
2,5x350	45-70	CC+	44	71	0,96	19,0	85	1,52
3,2x350	70-105	CC+	53	132	1,4	31,0	48	1,39
4,0x350	100-130	CC+	86	264	1,7	47,6	25	1,41
5,0x450	120-155	CC+	82	388	2,7	92,8	16	1,39

\*punta: 35 mm

## Parámetros óptimos de soldadura

Posición Diámetro (mm)	1G Intensidad (A)	2F	2G	3G ascend.	4G	5G ascend.
2,5	60	60	60	60	60	60
3,2	90	90	90	70		
4,0	140	115	130	95		
5,0	160	165				