

Clasificación

AWS A5.4 : E 385-16*

UNE-EN 1600: E 20 25 5 Cu N L R12

* Desviaciones : ver comentarios

Descripción General

Electrodo rutilo-básico totalmente austenítico, todas posiciones.

Suave apariencia del cordón.

Fácil eliminación de escoria.

Especialmente desarrollado para aplicaciones en :

- ácido fosfórico y sulfúrico.

- industria papelera.

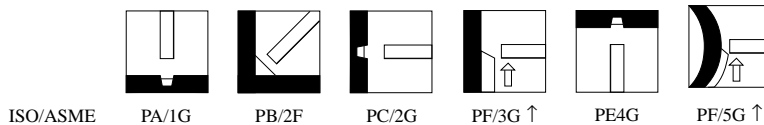
Reputación mundial por su fiabilidad.

Rango Temperatura

Partes a presión: -10..+400°C

Resistencia a oxidación : n.a.

Posiciones de Soldadura



ISO/ASME

PA/1G

PB/2F

PC/2G

PF/3G ↑

PE4G

PF/5G ↑

Tipo de Corriente

CC electr.+

Homologaciones

TÜV

UDT

+

+

Composición química (% en peso), metal depositado y Número de Ferrita

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	FN
0,020	1,2	0,9	20,0	25,0	5,0	1,5	0

Propiedades mecánicas, metal depositado

Condición	Lim. Elast 0,2% (N/mm ²)	R. Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J)	
				+20°C	-10°C
Sin tratamiento					
Requerido AWS min.	--	520	30	--	--
Requerido EN min.	320 min	510	25	--	--
Valores típicos	410	620	40	80	100

Empaquetado, tamaños disponibles e identificación

Diámetro(mm)	2,5	3,2	4,0
Longitud (mm)	350	350	350
Unidad: Paquete			
Piezas/unid.	145	185	125
Peso neto/unid. (Kg)	2,9	5,7	5,9

Identificación

Marcado: JUNGO4500/385-16

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

Grado acero	EN 10088-1/-2	EN 102 13-4	W.Nr.
Acero CrNiMoCu		GX7NiCrMoCuNb25-20	1.4500
y NiCrMoCu	X5NiCrMoCuTi20-18		1.4506
completamente		GX2NiCrMoCuN20-18	1.4531
austeníticos		GX2NiCrMoCuN25-20	1.4536
	X1NiCrMoCu25-20-5		1.4539
		GX7CrNiMoCuNb18-18	1.4585
	X5NiCrMoCuNb22-28		1.4586

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	40-75	CC+	43	72	0,96	19,9	79	1,59
3,2x350	60-105	CC+	53	133	1,3	32,1	52	1,69
4,0x350	80-145	CC+	61	220	1,8	48,0	32	1,56

*punta: 35 mm

Parámetros óptimos de soldadura

Posición Diámetro (mm)	1G Intensidad (A)	2F	2G	3G ascend.	4G	5G ascend.
2,5	70	70	70	60	60	60
3,2	100	100	100	70	70	70
4,0	140	140	140	80		

Consejos de Aplicación

- Soldar con aporte térmico máx. de 1,5KJ/mm
- Temperatura entre pasadas máx. 150°C

Comentarios

Si = 1,0% máx. AWS A5.4 : 0,75% máx.