

Clasificación

AWS A5.4 : E 2553-15*

UNE-EN 1600: E 25 9 4 NL B 42

* Desviaciones : ver comentarios

Descripción General

Electrodo básico todas posiciones para la soldadura de aceros inoxidables “super duplex”.

Soldadura de aceros Zeron 100® y otros grados de aceros inoxidables “super duplex”

Varilla del electrodo totalmente aleada (incluyendo W + Cu).

Gran resistencia a la corrosión por picaduras y grietas, ej. en agua de mar; PRE_N>40.

Elevada resistencia y propiedades de impacto.

Buena soldabilidad en c.c.+

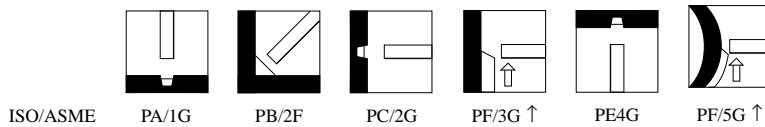
Disponible en Sahara Ready Pack (sellado al vacío)

Rango Temperatura

Partes a presión: -20..+250°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

UDT

+

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

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	W	N	FN
0,03	0,8	0,3	25,0	9,5	3,6	0,8	0,7	0,2	30-60

Propiedades mecánicas, metal depositado

Condición	Lim. Elast 0,2% (N/mm ²)	R. Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J)	
				-20°C	-46°C
Sin tratamiento					
Requerido AWS min.	--	760	15	--	--
Requerido EN min.	550	620	18	--	--
Valores típicos	740	920	24	50	45

Empaquetado, tamaños disponibles e identificación

Díámetro(mm)	2,5	3,2	4,0
Longitud (mm)	350	350	350
Unidad: Sahara Ready Pack (SRP)			
Piezas/unid.	69	52	15
Peso neto/unid. (Kg)	1,4	1,8	0,8

Identificación

Marcado: JUNGO ZERON 100X

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

Grado acero	EN 10088-1/-2	E 102 13-4.	W.Nr.	ASTM/ACI A276/A351/A473	UNS
Acero inoxidable			1.4410		
Duplex y super duplex	X4CrNiMoN27-5-2		1.4460		
	X2CrNiMoN22-5-3		1.4462	2205	S31803
		GX6CrNiMo24-8-2	1.4463		
				CD-4MCu Zeron 100	S32550 S32760

Grados de acero super duplex; composición química aproximada .

Cr. = 24-27%, Ni = 6-9%,

Mo = 3-4%, N = 0,10-0,25%

también aleado con Cu y/o W (Zeron 100tm)

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+	74	101	0,62	21,0	78	1,64
3,2x350	70-100	CC+	84	219	0,88	33,8	49	1,64
4,0x350	100-130	CC+	80	304	1,4	50,8	32	1,61

*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	85	80	90	80	80	80
4,0	120	120	120	100	100	100

Consejos de Aplicación

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

Comentarios

Ni= 10,5% máx.
Cu : 1,5% máx.

AWS A5.4 : 8,5% máx.
AWS A5.4 : 1,5-2,5%