

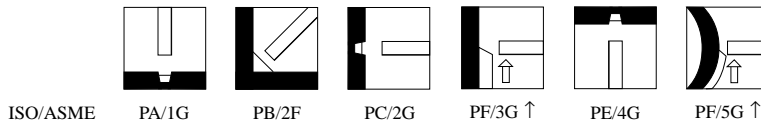
Clasificación

AWS A5.5 : E7018-G H4R
UNE - EN 499: E 50 6 Mn1Ni B 32 H5

Descripción General

Electrodo básico, para offshore en todas posiciones con un máximo de 1% Ni
Excelentes propiedades mecánicas (impacto a -60°C)
Buen CTOD a -10°C
Contenido en hidrógeno extremadamente bajo ($H_{DM} < 3\text{ml}/100\text{g}$)
Rendimiento 110-120%
Soldable en c.c. y c.a.
Empquetado al vacío en Sahara Ready Pack
También paquetes de cartón

Posiciones de Soldadura



Tipo de Corriente

CA / CC +/-

Homologaciones

LR	BV	ABS	DNV	GL	Controlas	TÜV	UDT	TTK	RINA
5Y40H5	UP HH	3Y	5Y46H5	6Y46H10	+	+	+	+	4YH5

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

C	Mn	Si	P	S	Ni
0,05	1,5	0,4	0,01	0,01	0,9

Propiedades mecánicas, metal depositado

Condición	Lim. Elast (N/mm ²)	R. Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J) -20°C	Impacto ISO-V(J) -60°C
Sin tratamiento					
Requerido AWS min.	390	480	25	--	--
Requerido EN	500 min	560-720	18 min	--	47min
Valores típicos	550	640	24	150	90

CTOD- valores a -10°C > 0.25 mm

Empaquetado, tamaños disponibles e identificación

Diámetro(mm)	2,5	3,0	3,2	3,2	4,0	4,0	5,0
Longitud (mm)	350	350	350	450	350	450	450
Unidad: Sahara Ready Pack (SRP)							
Piezas/unid.	70	54	50	50	28	28	23
Peso neto/unid. (Kg)	1,4	1,5	1,9	2,4	1,5	2,0	2,5
Unidad: Paquete							
Piezas/unid.	135	90	120	120	85	85	55
Peso neto/unid. (Kg)	2,7	2,8	4,7	5,8	4,4	5,9	5,7
Identificación	Marcado: Kryo1/7018-G			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

Acero general estructural	EN 10025	S275, S355
Chapa naval		Grado A, B, C, D, E, A(H)32 a E(H)36
Acero fundido	EN 10213-2	GP240R
Tubería	EN 10208-1	L290GA, L360GA
	EN 10208-2	L290, L360, L415, L445
	API 5LX	X42, X46, X52, X60, X65
	EN 10216-1	P275 T1
	EN 10217-1	P275 T2, P355N
Acero de grano fino	EN 10113-2	S275, S355, S420, S460
	EN 10113-3	S275, S355, S420, S460
	EN 10137-2	S460

Hoja de cálculo

Tamaño Diam.xlong. (mm)	Corriente Rango (A)	Tipo	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
2,5x350	55-80	CC+	59	85	0,72	20,0	86	1,65
3,0x350	70-110	CC+	74	256	0,93	31,1	52	1,58
3,2x350	80-140	CC+	66	220	1,2	39,2	48	1,79
3,2x450	80-140	CC+	78	259	1,3	48,3	35	1,72
4,0x350	120-170	CC+	77	355	1,6	51,8	29	1,59
4,0x450	120-170	CC+	90	450	1,8	69,4	23	1,56
5,0x450	180-240	CC+	104	784	2,4	103,6	15	1,53

*punta: 35 mm

Parámetros óptimos de soldadura

Posición Diámetro (mm)	1G Intensidad (A)	2F	2G	3G (ascen.)	4G	5G (ascen.)
2,5	80	80	80	85	80	80
3,0	110	110	115	110	105	110
3,2	140	120	145	120	120	120
4,0	150	140	150	140	135	140
5,0	220	210	210	170		