

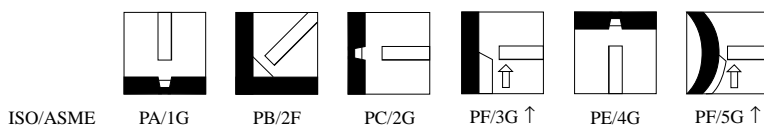
Clasificación

AWS A5.5 : E9018-G H4R
 UNE-EN 757: E 55 6 Z B 32 H5

Descripción General

Electrodo básico para todas posiciones en offshore para aceros de alto límite elástico (Lím.Elást. 420-500 N/mm²)
 Rendimiento 110-120%
 Contenido en hidrógeno extremadamente bajo ($H_{DM} < 3\text{ml}/100\text{g}$)
 Excelentes propiedades de impacto a -60°C
 Buen CTOD a -10°C
 Empaquetado al vacío en Sahara Ready Pack
 También disponible en paquetes de cartón

Posiciones de Soldadura



Tipo de Corriente

CA / CC electr. +/-

Homologaciones

UDT

+

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

C	Mn	Si	P	S	Ni
0,05	1,6	0,3	0,015	0,01	1,5

Propiedades mecánicas, metal depositado

Condición	Lim. Elast.0,2% (N/mm ²)	R. Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J)		
				-40°C	-50°C	-60°C
Sin tratamiento				--	--	--
Requerido AWS min.	530	620	17	--	--	--
Requerido EN	550 min	610-780	18 min	--	--	47 min.
Valores típicos	570	650	22	140	110	60

CTOD- valores a -15°C > 0.30 mm

Empaquetado, tamaños disponibles e identificación

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

Identificación

Marcado: Kryo2/9018-G

Color punta: Verde

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	S355
Acero fundido	EN 10213-2	GP240R
Tubería	EN 10208-1	L290GA, L360GA
	EN 10208-2	L290, L360, L415, L445, L480
	API 5LX	X42, X46, X52, X60, X65, X70
	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, S500
Acero baja temperatura	EN 10028-4	11 MnNi 5-3, 13 MnNi 6-3, 15 NiMn 6
	EN 10222-3	13 MnNi 6-3, 15 NiMn 6

Hoja de cálculo

Tamaño Diam.xlong. (mm)	Corriente Rango (A)	Tiempo por electrodo Tipo (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	55-85	CC+	59	85	0,72	20,0	86	1,65
3,2x450	80-140	CC+	80	268	1,2	48,3	36	1,70
4,0x450	120-170	CC+	89	445	1,8	69,4	22	1,52
5,0x450	180-240	CC+	96	598	2,6	103,6	14	1,51

*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
3,2	140	120	145	120	120	120
4,0	150	140	150	140	135	140
5,0	220	210	210	170		