

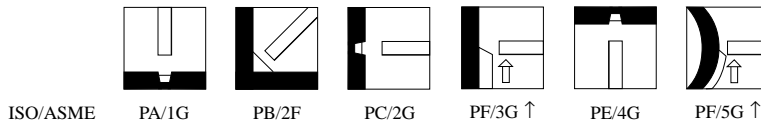
Clasificación

AWS A5.5 : E8018-C1 H4
 UNE-EN 499: E 46 8 3Ni B 32 H5* * Desviaciones : ver comentarios

Descripción General

Electrodo básico, todas posiciones para offshore con +/- 2.5% Ni
 Rendimiento 115-120%
 Excelentes propiedades de impacto a -80°C
 Buen resultado de CTOD a -10°C
 Extremadamente bajo en hidrógeno ($H_{DM} < 3\text{ml}/100\text{ g}$)
 También disponible en Sahara Ready Pack (sellado al vacío)

Posiciones de Soldadura



Tipo de Corriente

CA / CC electr. +/-

Homologaciones

LR	BV	ABS	DNV	GL	Controlas	TÜV	TTK	RINA	UDT
5Y40H5	UP	+	5YH10	6Y42H10	+	+	+	5YH5	+

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

C	Mn	Si	P	S	Ni
0,05	0,7	0,3	0,015	0,010	2,5

Propiedades mecánicas, metal depositado

Condición	Lim. Elast.0,2% (N/mm ²)	R. Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J) -59°C	-80°C
Con tratamiento (605+/- 14°C/1h)					
Requerido AWS min.	460	550	19	27	--
Sin tratamiento					
Requerido EN	460 min	530-680	20 min	--	47
Valores típicos	500	590	26	120	60

CTOD- valores a -10°C > 0.25 mm

Empaquetado, tamaños disponibles e identificación

Diámetro(mm)	2,5	3,2	3,2	4,0	4,0	5,0
Longitud (mm)	350	450	450	350	450	450
Unidad: Sahara Ready Pack (SRP)						
Piezas/unid.	70	50	50	28	28	23
Peso neto/unid. (Kg)	1,4	1,9	2,4	1,5	2,0	2,5
Unidad: Paquete						
Piezas/unid.	135	120	--	85	--	55
Peso neto/unid. (Kg)	2,7	4,2	--	4,4	--	5,7
Identificación	Marcado: Kryo3/8018-C1			Color punta: Plata		

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
Tubería	EN 10208-2	L360, L415, L445
	API 5LX	X52, X56, X60, X65
Acero de grano fino	EN 10113-2	S355, S420
	EN 10113-3	S355, S420
Acero baja temperatura	EN 10028-4	11 MnNi 5-3, 13 MnNi 6-3, 15 NiMn 6 (12 Ni 14 G 1, G2)
	EN 10222-3	13 MnNi 6-3, 15 NiMn 6

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+	57	103	0,72	20,0	88	1,71
3,2x350	80-140	CC+	65	218	1,3	35,0	44	1,64
3,2x450	80-140	CC+	79	263	1,4	48,0	33	1,59
4,0x350	120-170	CC+	74	344	1,6	51,8	30	1,57
4,0x450	120-170	CC+	100	463	1,7	71,4	21	1,45
5,0x450	180-240	CC+	103	723	2,5	103,6	14	1,48

*punta: 35 mm

Parámetros óptimos de soldadura

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

Comentarios

Desviaciones : Composición química EN : Ni = 2,6-3,8% - Metal depositado : 2,25 - 2,75