

## Clasificación

AWS A5.20 : E 71 T-1-MJ-H4  
 UNE-EN 758: T 46 3 P M 1 H5

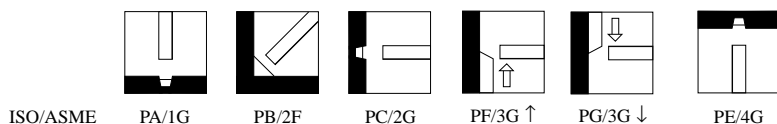
## Descripción General

Alambre tubular tipo rutilo, para la soldadura en todas posiciones, con gas de protección, que proporciona un metal depositado con bajo hidrógeno difusible.  
 Excepcionales propiedades mecánicas y altas tasas de deposición.  
 Buenos resultados a impactos a baja temperatura.  
 Muy adecuado para soldaduras de raíz con soporte cerámico.

## Gas de protección (según EN 439)

Gas mezcla Ar + 5-25% CO<sub>2</sub> M21 (15-25 l/min)

## Posiciones de Soldadura



## Tipo de Corriente

CC +

## Homologaciones

LR	BV	DNV	GL	TÜV	RINA	ABS	DB	DWI	CCS	UDT	CTL
3S-3YSH5	SA3YMHH	III4MSH5	3YH5S	+	3YS	3YSAH5	+	+	+	+	+

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

C	Mn	Si	P	S
0,04	1,4	0,6	0,013	0,010

## Propiedades mecánicas, metal depositado

Condición	Gas	Lim. Elast (N/mm <sup>2</sup> )	R. Tracción (N/mm <sup>2</sup> )	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J)		
					-20°C	-30°C	-40°C
Sin tratamiento							
Requerido AWS min.	M21	400	480	22	--	--	27
Requerido EN	M21	460 min	530-680	20 min	--	47 min	--
Valores típicos	M21	570	620	25	90	65	40

## Empaquetado y tamaños disponibles

Tipo	Peso	Diámetro(mm)	1,2
Bobina (S200)	4,5 Kg.		X
Bobina (B300)	15 Kg.		X
AccuTrack	200 Kg.		X

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	S185, S235, S275, S355
Chapa naval		Grado A, B, C, D, A(H)32 a D(H)36
Acero fundido	EN 10213-2	GP240R
Tubería	EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
	EN 10208-2	L240NB, L290NB, L360NB, L360QB, L240MB, L290MB, L360MB, L415MB, L415NB
	API 5LX	X42, X46, X52, X60
	EN 10216-1/	P235T1, P235T2, P275T1
	EN 10217-1	P275T2, P355N
Calderería y aparatos a presión	EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Acero de grano fino	EN 10113-2	S275, S355, S420
	EN 10113-3	S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML

## Hoja de cálculo (orientativa)

Diámetro (mm)	Stick-out eléctrico (mm)	Velocidad hilo cm/min	Intensidad (A).	Tension (V)	Tasa deposición (Kg/h)	Kg hilo/ Kg metal depositado
1,2	20	445	130	21-23	1,5	1,20
		700	180	22-24	2,3	1,20
		955	220	25-27	3,2	1,20
		1270	265	27-29	4,3	1,20
		1590	305	30-32	5,4	1,20

## Parámetros óptimos de soldadura

Posición	Diámetro (mm)	1G	2F	2G	3G ascen.	3G descen.	4G
		1,2	(A) (V)	230-260 26-32	230-260 26-32	200-240 25-30	200-240 25-28