

Clasificación

AWS A5.20 : E 71 T-1 J-H4
 UNE-EN 758: T 46 2 P C 1 H5

Descripción General

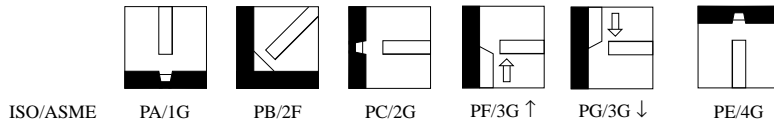
Alambre tubular tipo rutilo, para la soldadura en todas posiciones, con gas de protección.
 Buenas propiedades al impacto a baja temperatura.
 Soldaduras de alta calidad.. Bajo contenido en hidrógeno difusible.
 Adecuado para soldaduras con soporte cerámico.

Gas de protección (según EN 439)

Gas activo CO₂ 100% C1

Posiciones de Soldadura

Tipo de Corriente



CC +

Homologaciones

DNV	ABS	LR	UDT	GL	BV	RINA	CTL	CRS
IIIY40(H5)MSH5	3YH5	3S-3YM/3YSH5	+	3Y46H5S	IIYMSH10	3YSH5	+	+

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

C	Mn	Si	P	S
0,05	1,3	0,4	0,015	0,010

Propiedades mecánicas, metal depositado

Condición	Gas	Lim. Elast (N/mm ²)	R. Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J)		
					-20°C	-30°C	-40°C
Sin tratamiento							
Requerido AWS min.	C1	400	480	22	--	--	27
Requerido EN	C1	460 min	530-680	20 min	47 min	--	--
Valores típicos	C1	580	620	24	80	60	40

Empaquetado y tamaños disponibles

Tipo	Peso	Diámetro(mm)	1,2	1,6
Bobina (S200)	4,5 Kg.		X	
Bobina (B300)	15 Kg.		X	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
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	19	445	130	21-23	1,7	1,20
		700	170	22-24	2,3	1,20
		955	220	25-27	3,3	1,20
		1270	260	27-29	4,5	1,20
		1590	290	30-32	5,6	1,20
1,6	19	320	180	21-23	2,2	1,20
		510	255	22-25	3,3	1,20
		635	300	24-26	4,2	1,20
		760	335	25-27	5,0	1,20
		890	370	27-29	5,8	1,20
		1015	395	28-30	6,5	1,20
	1080	415	29-31	7,0	1,20	

Parámetros óptimos de soldadura

Posición	1G	2F	2G	3G ascen.	3G descen.	4G	3F asc.	3F desc.
1,2	(A) 230-280	230-280	200-240	200-240	160-220	160-220	170-220	170-220
	(V) 26-32	26-32	25-30	25-28	23-26	23-26	26-28	26-28
1,6	(A) 250-380	250-380	230-280	220-260	170-240	170-240		
	(V) 24-32	24-32	24-30	22-28	22-28	22-28		