

Clasificación

AWS A5.29 : E 81 T 1-K2 MJ H4
 UNE-EN 758: T50 6 1,5Ni P M 2 H5

Descripción General

Alambre tubular aleado al 1,5% Ni,Ti y B, para la soldadura con gas de protección, con muy bajo contenido en hidrógeno difusible.

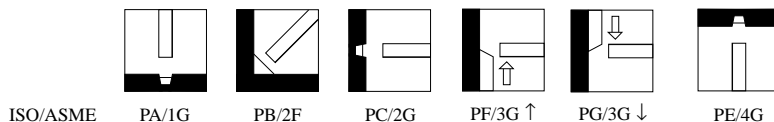
Utilización en off-shore y aplicaciones similares.

Excepcionales propiedades mecánicas.

Gas de protección (según EN 439)

Gas mezcla Ar + 5-25% CO₂ M21 (15-25 l/min)

Posiciones de Soldadura



Tipo de Corriente

CC +

Homologaciones

RINA	UDT	ABS	DNV	LR
+	+	4Y40SA(H5)	IVY46MS(H5)	3S-4Y40S

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

C	Mn	Si	P	S	Ni
0,04	1,4	0,2	0,012	0,010	1,4

Propiedades mecánicas, metal depositado

Condición	Gas	Lim. Elast (N/mm ²)	R. Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J)		
					-40°C	-50°C	-60°C
Sin tratamiento							
Requerido AWS	M21.	470 min	550-690	19 min	27 min	--	--
Requerido EN	M21.	500 min	560-720	18 min	--	--	47 min
Valores típicos	M21	590	630	23	130	100	80

Empaquetado y tamaños disponibles

Tipo	Peso	Diámetro(mm)	1,2
Bobina (S200)	4,5 Kg.		X
Bobina (B300)	15 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 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	20-22	1,6	1,20
		700	180	23-25	2,5	1,20
		950	220	25-27	3,4	1,20
		1270	265	27-29	4,5	1,20
		1590	305	30-32	5,9	1,20

Parámetros óptimos de soldadura

Posición	Diámetro (mm)	1G	2F	2G	3G ascen.	3G descen.	4G
		230-280	230-280	200-240	200-240	160-220	160-220
	(V)	26-32	26-32	25-32	25-28	23-28	23-30