

## Clasificación

AWS A5.29 : E 81 T 1-Ni1 MJ H4  
 UNE-EN 758: T50 4 1Ni P M 2 H5

## Descripción General

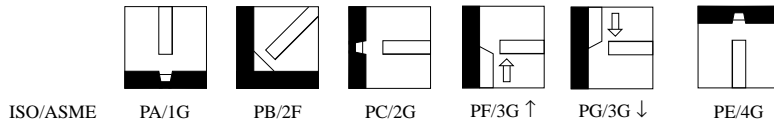
Alambre tubular aleado al 1% Ni, para la soldadura con gas de protección, con muy bajo contenido de hidrógeno difusible.

Utilización en off-shore y aplicaciones similares.  
 Excepcionales propiedades mecánicas.

## 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	ABS	BV	RINA	DNV	GL	DWI	UDT	Controlas
3S-3YSH5	3SA-3YSA	SA3-3YMHH	4YSH5	IVYMSH5	4YH5S	+	+	+

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

C	Mn	Si	P	S	Ni
0,05	1,4	0,2	0,013	0,010	0,95

## 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) -40°C	Impacto ISO-V(J) -50°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	530	600	24	90	60

## 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 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	4,20
		1590	305	30-32	5,9	1,20
1,6	20	320	170	21-23	1,9	1,20
		510	235	22-24	3,1	1,20
		635	275	24-25	3,9	1,20
		760	310	25-27	4,7	1,20
		890	350	27-29	5,6	1,20
		1015	385	28-30	6,4	1,20
		1080	400	30-31	6,8	1,20

## Parámetros óptimos de soldadura

Posición		1G	2F	2G	3G ascen.	3G descen.	4G
1,2	(A)	230-280	230-280	200-240	200-240	160-220	160-220
	(V)	26-32	26-32	25-32	25-28	23-26	23-28
1,6	(A)	250-350	250-350	230-280	220-260	170-240	170-240
	(V)	24-32	24-32	24-32	24-28	22-26	22-28