

## Clasificación

AWS A5.18 : E 70 C-6 M H4  
 UNE-EN 758: T 42 4 M M 2 H5

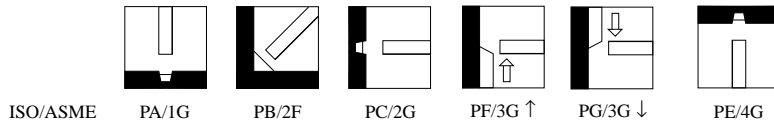
## Descripción General

Alambre tubular de gran rendimiento, para la soldadura en todas posiciones, con gas de protección.  
 Buenas propiedades al impacto a baja temperatura.  
 Según la aplicación, buena alternativa a los hilos tubulares básicos.  
 Pocas proyecciones y poca escoria, gran velocidad de avance y buena alimentación del alambre.

## 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	ABS	DNV	GL	CTL	TÜV	DB	UDT	RINA
4Y40H5	SA3-3YMHH	40Y40HHSA	IVY40MS(H5)	4Y40H5S +	+	+	+	+	4YSH5

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

C	Mn	Si	P	S
0,04	1,5	0,4	0,012	0,020

## 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)		
					-29°C	-40°C	-50°C
Sin tratamiento							
Requerido AWS min.	M21	400	480	22	27	--	--
Requerido EN	M21	420 min	500-640	20 min	--	47 min	--
Valores típicos	M21	480	540	27	120	110	80

## Empaquetado y tamaños disponibles

Tipo	Peso	Diámetro(mm)	1,2	1,4	1,6
Bobina (S200)	4,5 Kg.		X		
Bobina (B300)	15 Kg.		X	X	X
AccuTrack	200 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, 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 Cortocircuito	15	460	90	15	1,1	1,10
		655	120	16	1,4	1,10
		870	150	17	1,9	1,10
Arco spray	20	635	180	28-30	2,7	1,10
		1145	275	31-34	4,8	1,10
		1650	340	35-38	6,8	1,10
1,4 Cortocircuito	15	205	105	14,5	1,2	1,10
		255	125	15,0	1,5	1,10
		280	135	15,5	1,6	1,10
Arco spray	25	445	170	27-29	2,5	1,10
		890	270	29-32	5,0	1,10
		1400	355	32-34	8,1	1,10
1,6 Cortocircuito	18	180	145	15	1,5	1,10
		205	160	16	1,7	1,10
		230	170	18	1,9	1,10
Arco spray	25	380	235	25-26	2,9	1,10
		635	325	29-32	5,0	1,10
		890	400	34-37	7,0	1,10
		1145	460	36-38	9,1	1,10

## Parámetros óptimos de soldadura

Posición		1G	2F	2G	3G ascen.	3G descen.	4G
1,2	(A)	230-380	230-380	230-300	130-170	130-170	140-175
	(V)	26-36	26-36	26-30	15-17	16-17	16-17
1,4	(A)	240-385	240-385	240-340	160-180	160-180	175-185
	(V)	26-36	26-36	26-31	14-15	14-15	15-16
1,6	(A)	280-460	280-460	270-300			
	(V)	28-36	28-36	28-30			