

Clasificación

AWS A5.20 : E T 1 T-5 JH4 / E71 T-5 MJ H4
 UNE-EN 758: T 42 4 B C 2 H5/T 42 4 B M 2 H5

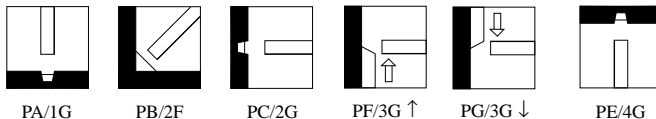
Descripción General

Alambre tubular tipo básico, para la soldadura en todas posiciones, con gas de protección.
 Excepcionales propiedades mecánicas, incluso a impactos a baja temperatura.

Gas de protección (según EN 439)

Gas mezcla	Ar + 5-25% CO ₂	M21
Gas activo	CO ₂ 100%	C1

Posiciones de Soldadura



ISO/ASME

PA/1G

PB/2F

PC/2G

PF/3G ↑

PG/3G ↓

PE/4G

Tipo de Corriente

CC -

Homologaciones

Gas	ABS	BV	DNV	GL	LR	DB	TÜV	RINA	CTL	UDT	DWI
C1	3SA-3YSA	SA3-3YMHH	IVYMSLH5	4YH5S	4Y40SH5	+	+	3YS	+		
M21	3SA-3YSA	SA3-3YMHH	IVYMSLH5	4YH5S	4Y40SH5	+	+		+	+	+

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

Gas	C	Mn	Si	P	S
C1	0,05	1,5	0,55	0,012	0,010
M21	0,06	1,5	0,6	0,012	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	-40°C	-50°C
Sin tratamiento							
Requerido AWS min.	C1/M21	400	480	22	--	27	--
Requerido EN	C1/M21	420 min	500-640	20	--	47	--
Valores típicos	C1/M21	480	570	27	130	85	60

Empaquetado y tamaños disponibles

Tipo	Peso	Diámetro(mm)	1,0	1,2	1,6
Bobina (S200)	4,5 Kg.		X	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, 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	510	130	25-27	1,6	1,20
		760	185	26-28	2,5	1,20
		1015	225	27-29	3,3	1,20
		1270	260	28-30	4,1	1,20
		1525	290	29-31	5,0	1,20
		1780	310	30-32	5,8	120
		1,6	20	380	170	24-26
510	225			25-27	3,1	1,15
760	310			27-29	4,7	1,15
1015	380			29-31	6,3	1,15
1270	430			31-33	7,9	1,15

Parámetros óptimos de soldadura

Posición		1G	2F	2G	3G ascen.
Diámetro (mm)					
1,2	(A)	215-290	215-290	215-250	110-150
	(V)	28-34	28-34	28-30	17-20
1,6	(A)	320-390	320-390	280-350	130-180
	(V)	28-34	28-34	28-32	18-22