

Clasificación

AWS A5.5 : E7018-A1 H4
 UNE - EN 1599: E Mo B 32 H 5

Descripción General

Electrodo básico, todas posiciones de muy bajo hidrógeno ($H_{DM} < 5\text{ml}/100\text{g}$)

Para soldadura de aceros resistentes a fluencia y de grano fino.

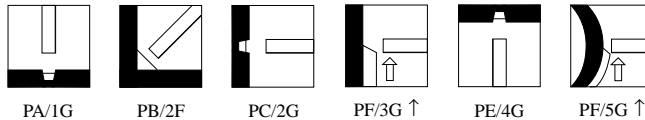
Temperatura de servicio de -40 a 500°C

Preferentemente soldar con c.c.

Rendimiento 115-120%

También disponible en Sahara Ready Pack (sellado al vacío)

Posiciones de Soldadura



ISO/ASME

PA/1G

PB/2F

PC/2G

PF/3G ↑

PE/4G

PF/5G ↑

Tipo de Corriente

CA / CC electr. +/-

Homologaciones

DNV	Controlas	TÜV	TTK	UDT
-H5	+	+	+	+

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

C	Mn	Si	P	S	Mo
0,05	0,8	0,6	0,02	0,01	0,55

Propiedades mecánicas, metal depositado

Condición	Lim. Elast.0,2% (N/mm ²)	R. Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J)	
				+20°C	-20°C
Con tratamiento *					
Requerido AWS min.	390	480	25	--	--
Requerido EN min.	355	510	22	47	--
Valores típicos	560	620	25	140	30

*Tratamiento : AWS : 1h/620 +/- 14°C , EN: 1h/570-620°C

Empaquetado, tamaños disponibles e identificación

Diámetro(mm)	2,5	3,2	4,0	5,0
Longitud (mm)	350	350	350	450
Unidad: Sahara Ready Pack (SRP)				
Piezas/unid.	67	50	28	23
Peso neto/unid. (Kg)	1,4	2,0	1,5	2,6
Unidad: Paquete				
Piezas/unid.	110	120	85	55
Peso neto/unid. (Kg)	2,5	4,5	4,7	6,0

Identificación

Marcado: SL12G/7018-A1

Color punta: Azul

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 resistente a la fluencia	EN 10028-2 EN 10222-2	P295 G H, P355 G H, 16 Mo 3 17 Mo 3, 14 Mo 6
Acero de grano fino	EN 10113-2 EN 10113-3	S275, S355, S420 S275, S355, S420

Datos de fluencia :

Temperatura del ensayo °C	400	450	500	550
---------------------------	-----	-----	-----	-----

Lím.Elást.	R _p 0.2%	N/mm ²	420	380	330
Resist. a la Fluencia	R _m /1000	N/mm ²		360	300 (200)
Resist. a la Fluencia	R _m /10.000	N/mm ²		320	180 (80)
Resist. a la Fluencia Def.	R _p 1,0%/10.000	N/mm ²		230	150 (65)

Hoja de cálculo

Tamaño Diam.xlong. (mm)	Corriente Rango (A)	Tiempo Tipo por electrodo (s)*	Energía E (KJ)	V. Dep. a Intensidad máx. H(kg/h)	Peso/ 1000 unid. (kg)	Electrodos/ kg metal dep. B	kg Electrodo/ kg metal dep. 1/N	
2,5x350	60-90	CC+	65	118	0,7	22,7	84	1,92
3,2x350	80-130	CC+	69	230	1,3	37,5	42	1,59
4,0x350	120-180	CC+	81	373	1,6	55,3	28	1,56
5,0x450	160-240	CC+	106	799	2,4	109,1	14	1,52

*punta: 35 mm

Parámetros óptimos de soldadura

Posición Diámetro (mm)	1G Intensidad (A)	2F	2G	3G (ascen.)	4G	5G (ascen.)
2,5	80	85	80	85	80	80
3,2	130	120	130	120	120	120
4,0	150	145	140	140	140	140
5,0	225	225	210			

- Eliminación de tensiones : Rango temperatura recomendado : 580-630°C (tiempo en función del espesor del material).