

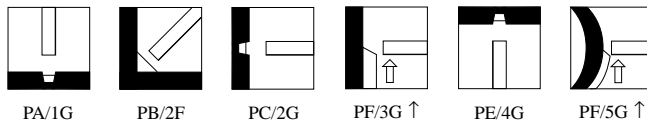
Clasificación

AWS A5.5 : E8018-B2 H4
 UNE - EN 1599: E Cr Mo1 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 Cr Mo resistentes a fluencia e hidrógeno
Temperatura máxima de servicio de 550°C
Preferentemente utilizar 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

BV	DNV	Controlas	TÜV	TTK	UDT	RINA
UPHT	-H5	+	+	+	+	C1M

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

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0,06	0,75	0,6	0,015	0,01	1,1	0,5

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.	460	550	19	--	--
Requerido EN, min.	355	510	20	47	--
Valores típicos	570	640	24	180	50

*Tratamiento : AWS : 1h/690 +/- 14°C , EN: 1h/660-700°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)	2,6	4,6	4,7	6,1

Identificación

Marcado: SL19G/8018-B2

Color punta: Rojo

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)	Tipo	Tiempo 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+	63	114	0,71	23,6	80	1,67
3,2x350	80-130	CC+	68	227	1,3	38,3	41	1,56
4,0x350	120-180	CC+	79	367	1,6	55,3	29	1,59
5,0x450	160-240	CC+	103	777	2,5	110,9	14	1,52

*punta: 35 mm

Parámetros óptimos de soldadura

Posición Diámetro (mm)Intensidad (A)	1G	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			

- Temperatura precalentamiento recomendada : 200-250°C
- Eliminación de tensiones : Rango temperatura recomendado 660-700°C (tiempo en función del espesor del material).