

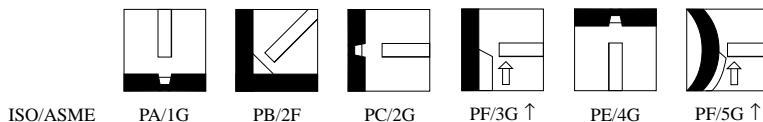
## Clasificación

AWS A5.5 : E9018-B3 H4  
 UNE - EN 1599: E Cr Mo2 B 32 H 5

## Descripción General

**Electrodo básico, muy bajo contenido en hidrógeno ( $H_{DM} < 5\text{ml}/100\text{g}$ ) para todas posiciones**  
**Para soldadura de aceros Cr Mo resistentes a fluencia e hidrógeno**  
**Temperatura máxima de servicio de 600°C**  
**Preferentemente utilizar c.c.**  
**Rendimiento 115-120%**  
**También disponible en Sahara Ready Pack (sellado al vacío)**

## Posiciones de Soldadura



## Tipo de Corriente

CA / CC electr. +/-

## Homologaciones

Controlas	TÜV	TTK	UDT	RINA
+	+	+	+	C2M1

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

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0,06	0,8	0,6	0,015	0,01	2,3	1,0

## Propiedades mecánicas, metal depositado

Condición	Lim. Elast.0,2% (N/mm <sup>2</sup> )	R. Tracción (N/mm <sup>2</sup> )	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J)	
				+20°C	-10°C
Con tratamiento *					
Requerido AWS, min.	530	620	17	--	--
Requerido EN, min.	400	500	18	47	--
Valores típicos	540	650	22	150	87

\*Tratamiento : AWS : 1h/690 +/- 14°C , EN: 1h/690-750°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	4,7	4,8	6,2

Identificación

Marcado: SL20G/9018-B3

Color punta: Blanco

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 fluencia e hidrógeno	EN 10028-2	10 CrMo 9 10
	EN 10222-2	12 CrMo 9 10

Datos de fluencia :

Temperatura del ensayo °C	400	450	500	550	600
---------------------------	-----	-----	-----	-----	-----

Lím.Elást.	R <sub>p</sub> 0.2%	N/mm <sup>2</sup>	480	460	430	
Resist. a la Fluencia	R <sub>m</sub> /1000	N/mm <sup>2</sup>			240	160 (100)
Resist. a la Fluencia	R <sub>m</sub> /10.000	N/mm <sup>2</sup>			210	110 (60)
Resist. a la Fluencia Def.	R <sub>p</sub> 1,0%/10.000	N/mm <sup>2</sup>			160	85 (45)

**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	0,72	23,6	79	1,67
3,2x350	80-130	CC+	70	233	1,3	39,2	40	1,49
4,0x350	120-180	CC+	75	348	1,7	56,5	28	1,56
5,0x450	160-240	CC+	100	754	2,6	112,7	14	1,47

\*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 : 200-300°C
- Eliminación de tensiones : Rango temperatura recomendado 690-750°C (tiempo en función del espesor del material ).