

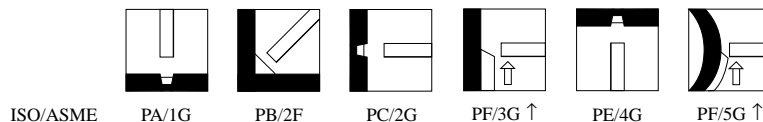
Clasificación

AWS A5.5 : E8018-B6 H4R
 UNE-EN1599: E CrMo5 B 32 H5

Descripción General

Electrodo básico, muy bajo contenido en hidrógeno ($H_{DM} < 5\text{ml}/100\text{g}$) para todas posiciones
Para soldadura de aceros 5% Cr -0,5% Mo resistentes a fluencia e hidrógeno
Temperatura máxima de servicio de 550°C
Desarrollado para industria petroquímica
Sólo disponible en Sahara Ready Pack (sellado al vacío)

Posiciones de Soldadura



Tipo de Corriente

CA / CC electr. +/-

Homologaciones

Controlas	TÜV	UDT
+	+	+

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

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0,07	0,8	0,6	0,020	0,01	5,3	0,6

Propiedades mecánicas, metal depositado

Condición	Lim. Elast.0,2% (N/mm ²)	R. Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J) +20°C
Con tratamiento *				
Requerido AWS, min.	460	550	19	--
Requerido EN, min.	400	590	17	47
Valores típicos	580	680	22	110

*Tratamiento : AWS : 1h/740 +/- 14°C ; EN: 1h/730-760°C

Empaquetado, tamaños disponibles e identificación

Diámetro(mm)	2,5	3,2	4,0
Longitud (mm)	350	350	350
Unidad: Sahara Ready Pack (SRP)			
Piezas/unid.	70	52	29
Peso neto/unid. (Kg)	1,4	1,9	1,6

Identificación

Marcado: SL502/8018-B6

Color punta: Marrón

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

Aceros resistentes a fluencia e hidrógeno	DIN	12 CrMo19.5 y aceros similares					
	ASTM	A182	F5				
		A213	T5				
		A335	P5				
		A336	F5				
		A369	FP5				
		A387	Grado 5				
Datos de fluencia :							
Temperatura del ensayo °C			400	450	500	550	600
Lím.Elást.	R _p 0.2%	N/mm ²	480	440	380		
Resist. a la Fluencia	R _m /1000	N/mm ²			160	140	(80)
Resist. a la Fluencia	R _m /10.000	N/mm ²			130	90	(60)
Resist. a la Fluencia Def.	R _p 1,0%/10.000	N/mm ²			100	50	(30)

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+	55	95	0,82	20	80	1,67
3,2x350	80-130	CC+	66	237	1,1	36,5	50	1,79
4,0x350	130-180	CC+	76	331	1,5	55,2	32	1,64

*punta: 35 mm

Parámetros óptimos de soldadura

Posición	1G	2F	2G	3G	4G	5G
Diámetro (mm)Intensidad (A)			(ascen.)		(ascen.)	
2,5	80	80	75	85	70	70
3,2	130	130	130	125	120	120
4,0	140	140	140	135	135	135

- Temperatura precalentamiento recomendada : 200-300°C
- Eliminación de tensiones : Rango temperatura recomendado 730-760°C (tiempo en función del espesor del material).