

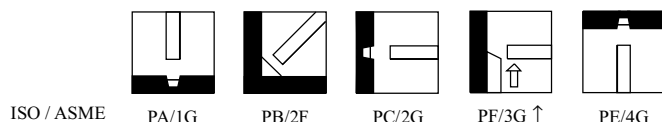
## Clasificación

AWS A5.1 : E7018-1  
 UNE-EN 499: E 46 3 B 12 H5

## Descripción General

**Electrodo de revestimiento básico, bajo contenido en hidrógeno ( $H_{DM} < 5\text{ml}/100\text{gr}$ )**  
**Excelente para soldadura gener al y para aceros al carbono de Alta Responsabilidad.**  
**Buenas propiedades de impacto a  $-46^{\circ}\text{C}$**   
**Adecuado para soldadura de tuberías, tanto en pasada de raíz como para relleno.**

## Posiciones de Soldadura



## Tipo de Corriente

CA / CC +

## Homologaciones

LR	BV	ABS	GL	DNV	TÜV
3/3Y-H10	3H5	3H5	3YH5	3YH5	+

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

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	V
0,07	1,3	0,6	0,010	0,015	0,08	0,07	0,04	0,04

## Propiedades mecánicas, metal depositado

Condición	Lim. Elast (N/mm <sup>2</sup> )	R. Tracción (N/mm <sup>2</sup> )	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J)	
				-30°C	-46°C
Sin tratamiento					
Requerido AWS min.	399	482	22	--	27
Requerido EN	460 min	530-680	20 min	47min	--
Valores típicos	550	630	28	55	40

## Empaquetado, tamaños disponibles e identificación

Díámetro(mm)	2,5	3,2	3,2	4,0	4,0	5,0
Longitud (mm)	350	350	450	350	450	450
Unidad: Paquete						
Piezas/unid.	215	130	120	85	80	55
Peso neto/unid. (Kg)	4,2	4,2	5,1	4,2	5,2	5,5

Identificación

Marcado: BASO 48SP/7018-1

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 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	L240, L290, L360, L415, L445
	API 5LX	X42, X46, X52, X60
	EN 10216-1/	P235T1, P235T2, P275T1
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	S275, S355, S420

## Hoja de cálculo

Tamaño Diam.xlong. (mm)	Corriente Rango (A)	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 Electrodos/ kg metal dep. 1/N	
2,5x350	70-90	AC	48	104	0.9	19.5	82	1.60
3,2x350	100-135	AC	53	186	1.3	32.3	53	1.71
3,2x450	100-140	AC	75	273	1.1	42.5	42	1.72
4,0x350	130-180	AC	65	351	1.7	49.4	33	1.92
4,0x450	140-190	AC	95	487	1.6	65.0	24	1.55
5,0x450	220-260	AC	126	917	1.9	100.0	15	1.50

\*punta: 35 mm

## Parámetros óptimos de soldadura

Posición Diámetro (mm)	1G Intensidad (A)	2F	2G	3G ascend.	4G
2,5	80	85	85	85	80
3,2	120	115	115	115	110
4,0	170	180	180	180	160
5,0	240	250	250	250	230

## Observaciones

Utilizar electrodos secos.

Se recomienda resecar los electrodos en estufa, a 350°C durante 1 hora, y luego mantenerlos y utilizarlos a 120°C.