

# Conarc® 70G

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Buenas propiedades de impacto a -40 °C.
- Recomendada soldadura de CC.
- 115 - 120% de rendimiento.

## CLASIFICACIÓN

AWS A5.5 E9018-G-H4  
EN ISO 18275-A E 55 4 1NiMo B 32 H5

## TIPO DE CORRIENTE

AC/DC(+/-)

## POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

## HOMOLOGACIONES

DNV	TÜV
+	+

## COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	HDM
0.06	1.2	0.4	0.014	0.009	1.0	0.4	2 ml/100 g

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)		
					-20°C	-40°C	-46°C
Requisito: AWS A5.5		min. 530	min. 620	min. 17	no especificado		
EN ISO		min. 550	610-780	min. 18		min. 47	
Valores típicos	AW	600	655	24		90	60
	SR:15h/580°C	550	640	24	90		50

AW = Recien soldado; SR = Alivio de tensiones

## CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
2,5 x 350	60-100
3,2 x 350	80-130
4,0 x 350	120-180
5,0 x 450	160-240

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
2,5 x 350	SRP	64	1.2	523706-1
3,2 x 350	SRP	50	1.9	523737-1
4,0 x 350	SRP	28	1.5	523713-1

### RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) para cualquier información actualizada.