

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 para cualquier información actualizada.