

# Pipeliner® LH-D100

## CLASIFICACIÓN

AWS A5.5	E10045-P2 H4R	A-Nr	10
		F-Nr	4
		9606 FM	2

## DESCRIPCIÓN GENERAL

Bajo contenido en hidrógeno, recomendado para grados de tubería incluyendo hasta X90

Alta productividad

Q2 Lot® - El certificado online muestra el depósito químico actual

Punta de electrodo "hot start"

Cumple H4R nivel de hidrógeno difusible y resistencia a humedad

## POSICIONES DE SOLDADURA ISO/ASME



## TIPO CORRIENTE

CA / CC + / -

## COMPOSICIÓN QUÍMICA [% EN PESO] TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
0.05	1.55	0.45	0.009	0.009	0.9	0.45

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición	Límite Elástico [N/mm <sup>2</sup> ]	R.Tracción [N/mm <sup>2</sup> ]	Alargamiento [%]	Impacto ISO-V(J)	
					-29°C	-46°C
Requerido: AWS A5.5 Valores típicos	AW	min. 600 650	min. 690 730	min. 16 24	min. 27 100	70

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

	Diámetro (mm)	3.2	4.0
	Longitud (mm)	350	350
Lata	Peso neto/unidad (kg)	4.5	4.5

Identificación Marcado: LH-D100 10018-G Color punta: ninguno

Pipeliner® LH-D100: rev. C-ES24-01/03/16

Lincoln Electric Iberia S.L. 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.

# Pipeliner® LH-D100

## MATERIALES A SOLDAR

Grados acero/Code	Tipo
<b>Acero tubería</b>	
API 5LX	X70, X80, X90
EN 10208-2	L415 hasta L620

## HOJA DE CÁLCULO

Diam. x Long (mm)	Rango corriente (A)	Tipo corriente
3.2x350	120-170	CC+
4.0x350	170-250	CC+
4.5x350	200-300	CC+

\*Punta 35mm

## PARÁMETROS ÓPTIMOS DE SOLDADURA

Díámetro (mm)	Posiciones de soldadura PJ/5Gdesc
3.2	20-170A
4.0	170-250A
4.5	200-300A