

Kryo® 1P

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Excelentes propiedades mecánicas (impacto hasta -60°C).
- Buena CTOD a -10°C.
- Extremadamente bajo contenido de hidrógeno.
- 112 - 120% de rendimiento.
- Se puede soldar en AC y DC.

CLASIFICACIÓN

AWS A5.5 E8018-G-H4R
EN ISO 2560-A E 50 6 Mn1Ni B 32 H5

TIPO DE CORRIENTE

AC/DC(+/-)

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

HOMOLOGACIONES

ABS	LR	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+	+

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

C	Mn	Si	P	S	Ni	HDM
0.05	1.5	0.5	0.010	0.005	0.95	2 ml/100 g

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición*	Límite elástico 0,2% (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)	
					-40°C	-60°C
Requisito: AWS A5.5		min. 460	min. 550	min. 19	no especificado	
EN ISO		min. 500	560-720	min. 18	min. 47	
Valores típicos	AW	550	640	24	140	80
	SR:580°C/15h	460	550	24	150	90

AW = Recien soldado; SR = Alivio de tensiones

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
2,5 x 350	55-85
3,2 x 350	80-145
3,2 x 450	80-145
4,0 x 350	120-185
4,0 x 450	120-185
5,0 x 450	180-270

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
2,5 x 350	VMPD	110	2.1	519211-2
3,2 x 350	VMPD	54	2.0	519181-2
3,2 x 450	VMPD	54	2.5	519273-2
4,0 x 350	VMPD	37	2.0	519198-2
4,0 x 450	VMPD	37	1.9	519280-3
5,0 x 450	VMPD	23	2.5	519204-2

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.