Conarc® 51

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Diseñado para la soldadura de tuberías en posición con un revestimiento muy fino para mejorar el acceso a la junta en pasadas de raiz.
- Excelente penetración y estabilidad del arco.
- Excelente impacto a -50°C.
- Cumple con los requisitos NACE.
- Rendimiento 100%.

CLASIFICACIÓN

AWS A5.1	E7016-1 H4
EN ISO 2560-A	E 42 5 B 12 H5

TIPO DE CORRIENTE

AC/DC(+/-)

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

HOMOLOGACIONES

ABS	LR	BV	DNV	TÜV
+	+	+	+	+

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

C	Mn	Si	P	S
0.06	1.2	0.5	≤0.02	≤0.02

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J) -47°/-50°C
Requisito: AWS A5.1		min. 400	min. 490	min. 22	min. 27
EN ISO		min. 420	500-640	min. 20	min. 47
Valores típicos	AW	490	590	28	180
	620°C x 1h	420	620	22	110

AW = Recien soldado

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
2,5 x 350	60-90
3,2 x 450	80-120
4,0 x 450	125-170
5,0 x 450	170-240

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
2,5 x 350	VPMD	110	2.1	511567-2
3,2 x 450	VPMD	65	2.6	509892-2
4,0 x 450	VPMD	45	2.6	509908-2
5,0 x 450	VPMD	30	2.7	511628-2

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 procedimiento 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.