

Pipeliner® LH-D80

CLASIFICACIÓN

AWS A5.5	E8045-P2 H4R	A-Nr	1
ISO 2560-A	E 46 4 Z B 4 5 H5	F-Nr	4
		9606 FM	1/2

DESCRIPCIÓN GENERAL

De muy bajo contenido en hidrógeno, diseñado para soldadura en vertical descendente, recomendado para grados de tubería hasta inclusive X70

Alta productividad

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

Punta del electrodo de diseño exclusivo "Hot Start" que ayuda al inicio del arco

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
0.05	1.15	0.45	0.009	0.009

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Condición	Límite Elástico [N/mm ²]	R.Tracción [N/mm ²]	Alargamiento [%]	Impacto ISO-V[J]	
				-30°C	-46°C
Requerido: AWS A5.5 ISO 2560-A	min. 460	min. 550	min. 19	min. 27	
Valores típicos	490	530-680	20-27	min. 47	
AW		580		80	50-95

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

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

Identificación Marcado: LH-D80 8018-G Color punta: ninguno

Pipeliner LH-D80: rev. C-ES23-01/03/16

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-D80

MATERIALES A SOLDAR

Grados acero/Code	Tipo
Acero tubería	
API 5LX	X60, X65, X70
EN 10208-2	L415 hasta L485

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	140-170A
4.0	180-240A
4.5	200-260A