

Kryo® 1-180

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Extremadamente bajo contenido de hidrógeno.
- Aproximadamente 175% de rendimiento, fácil desprendimiento de escoria, soldable en CA y CC.
- Relleno de ranuras horizontales en V y en X.

CLASIFICACIÓN

AWS A5.5 E8018-G H4R
EN ISO 2560-A E 50 5 1Ni B 73 H5

TIPO DE CORRIENTE

AC/DC(+/-)

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

HOMOLOGACIONES

BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+

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

C	Mn	Si	P	S	Ni	HDM
0.07	1.2	0.3	0.02	0.0010	0.9	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	-50°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	26	90	60
	SR:600°C/4h	540	620	24	100	85

AW = Recien soldado; SR = Alivio de tensiones

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
4,0 x 450	170-240
5,0 x 450	250-300

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
4,0 x 450	VPMD	23	2.3	524734-1
5,0 x 450	VPMD	16	2.3	524772-1

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.