TENACITO R

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- El metal de soldadura es de una pureza metalúrgica extremadamente alta, es resistente al envejecimiento, conserva la tenacidad ISO-V hasta -60°C y se somete a la prueba CTOD.
- Las soldaduras tienen calidad radiográfica.
- Gracias al doble recubrimiento de los diámetros de 2,5 mm y 3,2 mm, el arco es estable y concentrado, incluso con corrientes de soldadura más bajas en la soldadura en plano, con buenas características de puenteo de juntas.

CLASIFICACIÓN

AWS A5.1	E7018-1 H4
EN ISO 2560-A	E 42 6 B 42 H5

TIPO DE CORRIENTE

DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

HOMOLOGACIONES

ABS	LR	BV	DNV	DB
+	+	+	+	+

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

C	Mn	Si	P	S
0.06	1.45	0.3	≤0.012	≤0.012

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J) -60°C
AWS A5.1	AW	≥400	≥490	≥22	no especificado
EN ISO 2560-A	AW	≥420	500-640	≥20	≥47
Valores típicos	AW	440	580	25	90
	PWHT 580°C/15h	420	550	25	90

*AW = Recién soldado, PWHT = Tratamiento térmico posterior a la soldadura

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
2,5 x 350	65-95
3,2 x 350	90-140
4,0 x 450	140-185
5,0 x 450	160-240

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
2,5 x 350	VPMD	110	2.1	W000287418
3,2 x 350	VPMD	60	2.1	W000287419
4,0 x 450	VPMD	35	2.4	W000258297
5,0 x 450	VPMD	20	2.2	W000258298

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.