

Conarc® 85

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Electrodo básico para todas las posiciones de muy bajo contenido en hidrógeno (HDM < 3 ml/100g)
- Para aceros con una resistencia a la tracción de 835 N/mm² max.
- Para aceros de alta resistencia como T1, HY 100, Naxtra 70, HRS 650, Dillimax 690
- Buenas propiedades de impacto a -50 °C.

CLASIFICACIÓN

AWS A5.5 E12018-G-H4R
EN ISO 18275-A E 69 5 Mn2NiCrMo B 3 2 H5

TIPO DE CORRIENTE

DC+/AC

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas excepto el vertical descendente

HOMOLOGACIONES

ABS	DNV
+	+

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

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	Cr	HDM
Min.	0.03	1.4	no especificado	no especificado	no especificado	1.8	0.3	0.3	no especificado
Max.	0.10	2.0	no especificado	0.025	0.020	2.6	0.6	0.6	no especificado
Valores típicos	0.06	1.4	0.3	0.010	0.010	2.0	0.4	0.4	2 ml/100 g

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

		Requisito: AWS A5.5	EN ISO 18275-A	Valores típicos	PWHT 620°C/1h
Resistencia a la tracción	(MPa)	830	760-960	890	840
Límite elástico 0,2%	(MPa)	740	690	840	780
Alargamiento (%)		14	17	21	20
Impacto ISO-V (J)	-40°C	no especificado	no especificado	80	75
	-50°C	no especificado	47	60	60

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
3,2 x 350	80-130
4,0 x 350	120-180

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
3,2 x 350	VPMD	53	2.0	523881-2
4,0 x 350	VPMD	37	1.9	523898-2

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.