

# Conarc® ONE

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Resistencia al impacto fiable  $-40^{\circ}\text{C}$ , buena CTOD a  $-10^{\circ}\text{C}$ .
- El electrodo para off-shore cuando no se permite el uso de aleaciones de níquel.
- 115 - 120% de rendimiento.

## CLASIFICACIÓN

AWS A5.1 E7018-1 H4R  
EN ISO 2560-A E 42 5 B 32 H5

## TIPO DE CORRIENTE

AC/DC(+/-)

## POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

## HOMOLOGACIONES

ABS	LR	BV	DNV	RINA
+	+	+	+	+

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

C	Mn	Si	P	S	HDM
0.05	1.3	0.4	0.015	0.010	3 ml/100 g

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J) $-46^{\circ}\text{C}/-50^{\circ}\text{C}$
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	480	575	28	80
	PWHT $620^{\circ}\text{C}/1\text{h}$	420	500-590	22	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	60-100
3,2 x 450	90-145
4,0 x 450	110-160
5,0 x 450	160-250

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
2,5 x 350	VPMD	86	2.0	573574-2
	CBOX	172	4.0	573536-2
3,2 x 450	VPMD	53	2.5	573581-2
	CBOX	120	5.6	573543-2
4,0 x 450	VPMD	37	2.5	573598-2
	CBOX	80	5.4	573550-2
5,0 x 450	VPMD	25	2.5	573605-2

### 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](http://www.lincolnelectric.eu) para cualquier información actualizada.