Pipeliner® LH-D80

CLASIFICACIÓN

AWS A5.5 : E8048-P2 H4R
ISO 2560-A : E 46 4 Z 1Ni B 45 H5

DESCRIPCIÓN GENERAL

Especialmente diseñado para soldadura en vertical descendente
Electrodo de recubrimiento básico de muy bajo contenido en hidrógeno
Recomendado para grados de tubería hasta inclusive X70
Propiedades de impacto a baja temperatura a -46°C.
Punta de electrodo de diseño exclusivo "hot start" que ayuda al inicio del arco y rápidamente establece el control del baño
El diseño de la escoria permite un fácil control del baño de la soldadura

POSICIONES DE SOLDADURA

TIPO DE CORRIENTE

CA / CC + / -

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

C	Mn	Si	P	S
0.05	1.15	0.45	0.01	0.01

PROPIEDADES MECÁNICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición	Lim. Elástico (N/mm^2)	R.Tracción (N/mm^2)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J) -30°C	Impacto ISO-V(J) -46°C
Requerido: AWS		min. 460	min. 550	min. 19	27	
A5.5		min. 460	530-680	min. 20	min. 47	
ISO 2560-A	AW	523-543	599-618	25-30	80	50-95
Valores típicos						

EMPAQUETADO Y TAMAÑOS DISPONIBLES

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

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

Pipeliner® LH-D80: rev. EN 22

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

HOJA DE CÁLCULO

Tamaño Diam. x Longitud (mm)	Rango corriente (A)	Tipo corriente	Tiempo (S)*	Energía E(kJ)	V.Dep. H(kg/h)	Peso/ 1000 pcs (kg)	Electrodos/ kg metal dep. B	kg Electrodos/ kg metal dep. 1/N
			- por electrodo a Intensidad máx. -					
3.2x350	140-170	CC+						
4.0x350	180-240	CC+						
4.5x350	200-260	CC+						

*Punta 35mm

PARÁMETROS ÓPTIMOS DE SOLDADURA

Diámetro (mm)	Posiciones de soldadura PG/5G descen
3.2	140-170A
4.0	180-240A
4.5	200-260A