

# SL® 12G

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Temperatura de servicio: de -40 °C hasta 500 °C.
- Recomendada soldadura de CC.
- 115 - 120% de rendimiento.

## CLASIFICACIÓN

AWS A5.5 E7018-A1-H4R  
EN ISO 3580-A E Mo B 32 H5

## TIPO DE CORRIENTE

AC/DC(+/-)

## POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

## HOMOLOGACIONES

DNV	TÜV	DB
+	+	+

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

C	Mn	Si	P	S	Mo	HDM
0.05	0.8	0.6	0.020	0.010	0.55	2 ml/100 g

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)	
					+20°C	-20°C
Requisito: AWS A5.5	SR(1)	min. 390	min. 490	min. 25	no especificado	
EN ISO	SR(2)	min. 355	min. 510	min. 22	min. 47	
Valores típicos	SR(3)	560	620	25	140	50
	AW	550	610	25	160	70

AW = Recien soldado

Alivio de tensiones: SR(1) = 620±14°C/1h, SR(2) = 570-620°C/1h, SR(3) = 620°C/1h

## CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
2,5 x 350	60-90
3,2 x 350	80-130
4,0 x 350	120-180
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	CBOH	94	2.0	516999-1
3,2 x 350	CBOX	108	4.0	516968-1
4,0 x 350	CBOX	80	4.3	516975-1
5,0 x 450	CBOX	50	5.3	516982-1

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