

Conarc® 49C

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Resistencia al impacto fiable -40°C, buena CTOD a -10°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 46 4 B 32 H5

TIPO DE CORRIENTE

AC/DC(+/-)

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

HOMOLOGACIONES

ABS, LR, BV, DNV, TÜV, DB

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

| C | Mn | Si | P | S | HDM |
|------|-----|-----|-------|-------|------------|
| 0.06 | 1.4 | 0.3 | 0.015 | 0.010 | 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 | -40°C | -46°/-50°C |
| Requisito: AWS A5.1 | | min. 400 | min. 490 | min. 22 | - | - | min. 27 |
| EN ISO | | min. 460 | 530-680 | min. 20 | - | min. 47 | - |
| Valores típicos | AW | 480 | 580 | 28 | 200 | 170 | 100 |

AW = Recién soldado

Adecuado tanto para condición recién soldado como para después de alivio de tensiones (PWHT). Valor CTOD a -10°C > 0,25mm

- = no especificado

CORRIENTE DE SALIDA

| Diámetro x Longitud (mm) | Corriente de soldadura (A) |
|--------------------------|----------------------------|
| 2,5 x 350 | 55-80 |
| 3,2 x 350 | 80-130 |
| 4,0 x 350 | 120-160 |
| 4,0 x 450 | 120-160 |
| 5,0 x 450 | 180-240 |

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

| Diámetro x Longitud (mm) | Empaquetado | Electrodos / paquete | Peso neto/paquete (kg) | Referencia del producto |
|--------------------------|-------------|----------------------|------------------------|-------------------------|
| 2,5 x 350 | CBOH | 110 | 2.0 | 509236-1 |
| | VPMD | 110 | 2.0 | 511420-2 |
| 3,2 x 350 | VPMD | 53 | 2.0 | 511437-2 |
| | CBOX | 108 | 4.0 | 509243-1 |
| 3,2 x 450 | VPMD | 53 | 2.5 | 511475-2 |
| | CBOX | 108 | 5.2 | 509250-1 |
| 4,0 x 350 | VPMD | 37 | 2.0 | 511505-2 |
| | CBOX | 80 | 4.3 | 509359-1 |
| 4,0 x 450 | VPMD | 37 | 2.6 | 511536-2 |
| 5,0 x 450 | VPMD | 23 | 2.4 | 511529-2 |
| | CBOX | 50 | 5.3 | 509465-1 |

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 para cualquier información actualizada.