

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.
- 100 - 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	-50°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 = Recien soldado

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

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
	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.