

# Conarc® 48

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Rendimiento del 130%
- Excelente soldabilidad en CC+ en todas las posiciones, especialmente en vertical y bajo techo.
- Excelente resistencia al impacto hasta -40°C.
- Excelente solidez a los rayos X.

## CLASIFICACIÓN

AWS A5.1 E7018-1 H4R  
EN ISO 2590-A E 46 4 B 42 H5

## TIPO DE CORRIENTE

DC+

## POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

## HOMOLOGACIONES

DNV

+

## 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 condiciones de soldadura como para alivio de tensiones (PWHT)

Valor CTOD a -10°C > 0,25mm

## CORRIENTE DE SALIDA

| Diámetro x Longitud (mm) | Corriente de soldadura (A) |
|--------------------------|----------------------------|
| 2,0 x 300                | 50-80                      |
| 2,5 x 350                | 60-90                      |
| 3,2 x 450                | 80-130                     |
| 4,0 x 450                | 120-160                    |
| 5,0 x 450                | 190-270                    |

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

| Diámetro x Longitud (mm) | Empaquetado | Electrodos / paquete | Peso neto/paquete (kg) | Referencia del producto |
|--------------------------|-------------|----------------------|------------------------|-------------------------|
| 2,5 x 350                | VPMD        | 86                   | 2.0                    | 503616-3                |
| 2,0x300                  | VPMD        | 130                  | 1.6                    | 503609-3                |
| 3,2 x 450                | VPMD        | 52                   | 2.5                    | 503630-3                |
| 4,0 x 450                | VPMD        | 37                   | 2.5                    | 503652-3                |
| 5,0 x 450                | VPMD        | 24                   | 2.5                    | 503661-3                |

### 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.