

Shield-Arc® 70+

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Escoria ligera para una mínima interferencia del arco
- Penetración profunda
- Baño de soldadura limpio y visible
- Control superior del baño de soldadura

CLASIFICACIÓN

AWS A5.5 E8010-P1, E8010-G

TIPO DE CORRIENTE

DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones

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

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	V
0.13-0.17	0.6-1.2	0.05-0.3	0.75-0.97	0.01-0.2	0.05-0.15	0.02-0.04

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)		
					-29 °C	-40 °C	-46 °C
Requisito: AWS A5.5		min. 460	min. 550	min. 19			
Valores típicos	AW	460-620	585-680	24	75		60

AW = Recien soldado

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
3,2 x 355	75-130
4,0 x 355	90-185
4,8 x 355	140-225

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / Paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia producto
3,2 x 350	LATA	-	22.7	ED012841
4,0 x 350	LATA	-	22.7	ED012849
4.8x350	LATA	-	22.7	ED012845

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.