Kryo® 1

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Excelentes propiedades mecánicas (impacto hasta -60°C).
- Buena CTOD hasta -10°C.
- Extremadamente bajo contenido de hidrógeno.
- 110 - 120% de rendimiento.
- Se puede soldar en AC y DC.

CLASIFICACIÓN

AWS A5.5	E7018-G-H4R
EN ISO 2560-A	E 50 6 Mn1Ni 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	Ni	HDM
0.05	1.5	0.4	0.010	0.010	0.9	2 ml/100 g

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición*	Límite elástico 0,2% (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J) -20°C	-60°C
Requisito: AWS A5.5		min. 390	min. 480	min. 22	no especificado	
EN ISO		min. 500	560-720	min. 18		min. 47
Valores típicos	AW	550	640	24	150	90
	SR:580°C/15	460	550	24		90

AW = Recien soldado; SR = Alivio de tensiones

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
2,5 x 350	55-80
3,2 x 350	80-140
3,2 x 450	80-140
4,0 x 350	120-170
4,0 x 450	120-170
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	SRP	70	1.3	524383-1
3,2 x 350	SRP	50	1.9	524390-1
3,2 x 450	SRP	50	2.4	524437-1
4,0 x 350	SRP	28	1.5	524468-1
4,0 x 450	SRP	28	2.0	524499-1
5,0 x 450	SRP	22	2.4	524475-1

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 procedimiento 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.