

CLASIFICACIÓN

AWS A5.1	E7016	A-Nr	1
ISO 2560-A	E 42 2 B 12 H5	F-Nr	4
		9606 FM	1

DESCRIPCIÓN GENERAL

Diseñado para soldadura de raíz en vertical ascendente de tuberías hasta acero X80 y similar
Adecuado para relleno y peinado de acero hasta X65.
Excelente propiedades de impacto a -30°C.
Resistencia superior a roturas, estabilidad excelente en todas las posiciones de soldadura.
Para soldadura de raíz abierta con electrodo de 2.5 y 3.2 mm utilizando polaridad CA/CC +/-.

POSICIONES DE SOLDADURA ISO/ASME



TIPO CORRIENTE

CA/CC +/-

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	P	S	HDM
0.06	1.2	0.4	0.015	0.010	4 ml/100 g

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Condición	Lim. Elástico (N/mm²)	R.Tracción (N/mm²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J)	
				-20°C	-29°/-30°C
Requerido: AWS A5.1 ISO 2560-A	min. 400 min. 420	min. 490 500-640	min. 22 min. 20	27	
Valores típicos	AW 510	560	28	100	min. 47 80

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

	Diámetro (mm) Longitud (mm)	2.5	3.2	4.0
		350	350	350
Caja cartón	Piezas / unidad	148	157	87
	Peso neto/unidad (kg)	2.7	4.8	4.4

Conarc® 52

MATERIALES A SOLDAR

Grados acero/Code	Tipo
Acero general estructural	
EN 10025	S185, S235, S275, S355
Chapa naval	
ASTM A 131	Grado A, B, D, AH32 a EH40
Acero fundido	
EN 10213-2	GP240R
Acero tubería	
EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
EN 10208-2	L240, L290, L360, L415, L445
API 5LX	X42, X46, X52, X60
EN 10216-1	P235T1, P235T2, P275T1
EN 10217-1	P275T2, P355N
Calderería y aparatos a presión	
EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Acero de grano fino	
EN 10025 parte 3	S275, S355, S420
EN 10025 parte 4	S275, S355, S420

HOJA DE CÁLCULO

Diam. x Long (mm)	Rango corriente (A)	Tipo corriente	Tiempo - por electrodo a Intensidad máx - (S)*	Energía E(kJ)	V.Dep. - H(kg/h)	Peso/ 1000 pcs (kg)	Electrodos/ kg metal B	kg Electrodo/ kg metal 1/N
2.5x350	50-80	CC+	59	100.6	0.71	18.5	86	1.59
3.2x350	60-120	CC+	68	179.9	1.02	30.3	52	1.57
4.0x350	120-170	CC+	77	258.7	1.50	48.7	31	1.51

*Punta 35mm

PARÁMETROS ÓPTIMOS DE SOLDADURA

Diámetro (mm)	Posiciones de soldadura					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3Gasc	PE/4G	PH/5Gasc
2.5	85A	85A	85A	75A	85A	75A
3.2	120A	115A	115A	115A	115A	115A
4.0	170A	170A	170A	140A	140A	140A

COMENTARIOS

Se recomienda resecar los electrodos a 350º +/- 25ºC durante 2-4 horas