

2507XKS

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Electrodo MMA básico recubierto para todas las posiciones para soldar aleaciones superdúplex para el servicio en condiciones de soldadura
- Especialmente desarrollados para aceros difíciles de soldar, como chapas de blindaje, aceros austeníticos al manganeso y acero de alto contenido en carbono
- Excelente soldabilidad y eliminación de scoria
- Se puede soldar en CA y CC+ polaridad
- Rendimiento de aproximadamente el 100%

APLICACIONES TÍPICAS

- Industrias de petróleo/gas en alta mar, procesos químicos y petroquímicos

CLASIFICACIÓN

AWS A5.4	E2594-15
EN ISO 3581-A	E 25 9 4 N L B 4 2

TIPO DE CORRIENTE

DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

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

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	N	PREN
Min.	no especificado	0.5	no especificado	no especificado	no especificado	24.0	8.5	3.5	no especificado	0.20	40
Max.	0.04	2.0	1.0	0.02	0.03	26.0	10.5	4.5	0.5	0.30	46
Typical	0.03	1	0.5	0.01	0.02	25	9.5	3.8	0.1	0.22	42

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Recién soldado	Min.	Typical	>1120°C/>3h + WQ transverse *
Resistencia a la tracción (MPa)	800	870	>760
Límite elástico 0,2% (MPa)	550	700	-
Alargamiento (%)	4d	22	-
	5d	18	-
Reduction of area (%)	no especificado	45	-
Impacto ISO-V (J)	+20°C	no especificado	85
	-50°C	no especificado	60
	-75°C	no especificado	35
Dureza (HV)	no especificado	280-330	<300

*Representative properties for solution treated welds in castings of ASTM A890 grade 5A. Ferrite >30%.

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
3,2 x 350	70-95
4,0 x 350	100-155

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
3,2 x 350	VPMD	60	2.0	2507XKS-32-2
4,0 x 350	VPMD	40	2.0	2507XKS-40-2

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.