

# Jungo® 4500

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Electrodo de rutilo-básico totalmente austenítico para todas las posiciones de soldadura
- Aspecto del cordón muy suave y fácil desprendimiento de la escoria
- Diseñado para soldar la aleación 904L.
- Reputación mundial por su fiabilidad
- Se puede soldar en CA y CC+ polaridad

## APLICACIONES TÍPICAS

- Applications in phosphoric and sulphuric acids
- Equipos de fábricas de papel

## CLASIFICACIÓN

AWS A5.4 E385-16\*  
EN ISO 3581-A E 20 25 5 Cu N L R 12

\* Clasificación más cercana

## TIPO DE CORRIENTE

DC+

## POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

## HOMOLOGACIONES

TÜV

+

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

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	FN (acc. WRC 1992)
0.02	1.2	0.9	20.0	25.0	5.0	1.5	

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición*	Límite elástico 0,2% (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)		
					+20 °C	-40 °C	-60 °C
Requisito: AWS A5.4		no especificado	min. 520	min. 30	no especificado		
EN ISO 3581-A		320	min. 510	min. 25	no especificado		
Valores típicos	AW	410	620	40	100	50	50

AW = Recien soldado

## CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
2,5 x 350	40 - 75
3,2 x 350	60 - 105

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
2,5 x 350	CBOH	105	2.2	561609-1
3,2 x 350	CBOX	164	5.0	561715-1

### 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 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.