

CLASIFICACIÓN

AWS A5.1	E7018-1 H4R	A-Nr	1
ISO 2560-A	E 46 4 B 4 2 H5	F-Nr	4
		9606 FM	1

DESCRIPCIÓN GENERAL

Electrodo de revestimiento básico, bajo hidrógeno (HDM < 5 ml/100g).

Rendimiento 130% .

Excelente soldabilidad en CC+ así como en CA en todas posiciones, especialmente en techo y vertical descendente.

Excelentes valores de resiliencia a -40°C.

Excelente opacidad a los Rayos X.

POSICIONES DE SOLDADURA ISO/ASME



TIPO CORRIENTE

CC +

HOMOLOGACIONES

DNV

4YH5

COMPOSICIÓN QUÍMICA [% EN PESO] TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	HDM
0.05	1.3	0.3	4 ml/100 g

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Condición	Lim. Elástico (N/mm ²)	R.Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J)	
				-40°C	-46°C
Requerido: AWS A5.1 ISO 2560-A	min. 400 min. 460	min. 490 530-680	min. 22 min. 20	min. 47	min. 27
Valores típicos AW	470	570	27	103	80

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

	Diámetro (mm) Longitud (mm)	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0
			300	350	450	450
Caja cartón	Piezas / unidad	146	110	110	82	58
	Peso neto/unidad (kg)	1.9	2.5	5.7	6.0	6.3

Identificación Marcado: 7018-1 / CONARC 48 Color punta: Naranja

Conarc® 48: rev. C-ES26-01/03/16

Conarc® 48

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, X65
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, S460
EN 10025 parte 4	S275, S355, S420, S460

HOJA DE CÁLCULO

Diam. x Long (mm)	Rango corriente (A)	Tipo corriente	Tiempo	Energía	V.Dep.	Peso/ 1000 pcs (kg)	Electrodos/ kg metal B	kg Electrodos/ kg metal 1/N
			[S]*	- por electrodo a Intensidad máx - E(kJ)	H(kg/h)			
2.0x300	50-80	CC+	53	0.6	14.3	123	1.76	
2.5x350	80-110	CC+	64	0.8	23.1	67	1.55	
3.2x350	95-150	CC+	67	1.3	40.0	40	1.60	
3.2x450	95-150	CC+	-	-	-	-	-	
4.0x350	125-210	CC+	83	1.7	57.6	26	1.50	
4.0x450	125-210	CC+	95	1.8	73.4	21	1.54	
5.0x450	190-270	CC+						

*Punta 35mm

COMENTARIOS

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