

CLASIFICACIÓN

AWS A5.1	E7018-1 H4R	A-Nr	1
ISO 2560-A	E 46 4 B 3 2 H5	F-Nr	4
		9606 FM	1

DESCRIPCIÓN GENERAL

Electrodo básico extremadamente bajo en hidrógeno.
Excelentes valores de impacto a -40°C, buenos valores CTOD a -10°C.
Electrodo para offshore cuando no se permite aleación Ni
Rendimiento 100 - 120%.
Buenas propiedades para soldadura de tubos.
Excelente calidad de radiografías.
Disponible en Sahara Ready Pack (SRP)

POSICIONES DE SOLDADURA ISO/ASME



TIPO CORRIENTE

CA/CC +/-

HOMOLOGACIONES

ABS	BV	DNV	LR	GL	RMRS	TÜV
3H,3Y	3YHH	3YH5	3,3YH5	3YH10	3,3YH5	+

COMPOSICIÓN QUÍMICA [% EN PESO] TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	P	S	HDM
0.06	1.4	0.3	0.015	0.010	2 ml/100 g

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Condición	Lim. Elástico (N/mm ²)	R.Tracción (N/mm ²)	Alargamiento [%]	Impacto ISO-V(J)		
				-20°C	-40°C	-46°/-50°C
Requerido: AWS A5.1 ISO 2560-A	min. 400 min. 460	min. 490 530-680	min. 22 min. 20			min. 27
Valores típicos	AW 480	580	28	200	170	100

Adecuado para condiciones AW y PWHT
CTOD valor a -10°C > 0.25mm

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

	Diámetro (mm)	2.5	3.0	3.2	3.2	4.0	4.0	5.0
	Longitud (mm)	350	350	350	450	350	450	450
Caja cartón	Piezas / unidad	135	80	120	120	85	85	55
	Peso neto/unidad (kg)	2.7	2.4	4.4	5.8	4.7	5.9	6.0
SRP	Piezas / unidad	70	-	50	50	28	28	23
	Peso neto/unidad (kg)	1.4	-	2.0	2.5	1.6	2.0	2.6

Identificación Marcado: 7018-1/CONARC 49C Color punta: gris

Conarc® 49C.rev.C-ES26-12/05/16

Conarc® 49C

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
			- por electrodo a [S]*	- por electrodo a E(kJ)	Intensidad máx - H(kg/h)			
2.5x350	55-80	CC+	55	99	0.78	19.6	84	1.65
3.0x350	70-110	CC+	53	193	1.2	30.4	58	1.77
3.2x350	80-130	CC+	65	217	1.2	37.9	45	1.69
4.0x350	120-160	CC+	75	348	1.6	54.2	30	1.61
4.0x450	120-160	CC+	100	444	1.7	70.4	21	1.47
5.0x450	180-240	CC+	90	632	2.6	105.6	15	1.60

*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	80A	80A	80A	85A	80A	80A
3.0	110A	110A	115A	110A	105A	110A
3.2	140A	120A	145A	120A	120A	120A
4.0	150A	140A	150A	140A	135A	140A
5.0	220A	210A	210A	170A		

COMENTARIOS

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

3.0 x 350mm para pasada de raíz en soldadura de tubos

3.2 x 350 mm para soldadura de tubos