

## Kryo® 1-145

EMF  
SAHARA®

SMAW

## CLASIFICACIÓN

AWS A5.5	E8018-G-H4R	A-Nr	10
ISO 2560-A	E 50 6 Mn1Ni B 5 3 H5	F-Nr	4
		9606 FM	2

## DESCRIPCIÓN GENERAL

Electrodo básico con 1%Ni máximo, cumple requerimientos NACE MR0175 estándar

Contenido en hidrógeno extremadamente bajo: HDM<2 ml/100g

Rendimiento hasta 145%, fácil eliminación de escoria, soldable CA y CC

Soldadura horizontal de uniones tipo V y X

Excelente calidad radiográfica

Sólo disponible en Sahara ReadyPack®[SRP]

## POSICIONES DE SOLDADURA ISO/ASME



## TIPO CORRIENTE

CA/CC +/-

## HOMOLOGACIONES

DNV

5Y46H5

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

C	Mn	Si	P	S	Ni	HDM
0.06	1.5	0.5	0.010	0.010	0.9	2 ml/100 g

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

		Lim.Elástico 0,2% [N/mm <sup>2</sup> ]	R.Tracción [N/mm <sup>2</sup> ]	Alargamiento [%]	Impacto ISO-V[J] -60°C
Requerido: AWS A5.5		460	550	19	
ISO 2560-A		500	560-720	18	min. 47
Valores típicos	AW	570	630	23	90

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

	Diámetro (mm)	3.2	4.0	5.0
	Longitud (mm)	450	450	450
SRP	Piezas / unidad	48	25	21
	Peso neto/unidad (kg)	2.5	2.0	2.6

Identificación Marcado: 8018-G / KRYO 1-145 Color punta: Naranja

Kryo® 1-145: rev. C-ES01-12/05/16

# Kryo<sup>®</sup> 1-145

## MATERIALES A SOLDAR

### Grados acero/Code Tipo

#### Acero general estructural

EN 10025 S275, S355

#### Chapa naval

ASTM A 131 Grado A, B, D, E, AH32 incluido hasta EH40

#### Acero fundido

EN 10213-2 GP 240 GH, GP 280 GH

#### Acero tubería

EN 10216-1 P 195 TR1 / TR2, P 235 TR1 / TR2, P 265 TR1 / TR2

EN 10216-2 P 195 GH, P235 GH, P265 GH

EN 10216-3 P 275 NL1 / NL2, P355 N / NH / NL1 / NL2, P 460 N / NH / NL1 / NL2

EN 10208-1 L 210 GA, L235 GA, L245 GA, L290 GA, L360 GA

EN 10208-2 L 245 MB / NB, L 290 MB / NB, L360 MB / NB / QB, L 415 MB / NB / QB, L 450 MB / QB

API 5L X42, X46, X52, X56, X60, X65, X70

#### Calderería y aparatos a presión

EN 10028-2 P 235 GH, P 265 GH, P 295 GH, P 355GH

#### Acero de grano fino

EN 10025 parte 3 S 275 N / NL, S 355 N / NL, S 420 N / NL, S 460 N / NL

EN 10025 parte 4 S 275 M / ML, S 355 M / ML, S 420 M / ML, S 460 M / ML

EN 10025 parte 6 S46 S 460 Q/QL/QL1, S 500 Q/QL/QL1 0, S500

#### Otros

Aceros con requerimientos equivalentes a las arriba mencionadas clasificaciones según ASTM, JIS etc

## HOJA DE CÁLCULO

Diam. x Long (mm)	Rango corriente (A)	Tipo corriente	Tiempo - por electrodo a (S)*	Energía - Intensidad máx - (E[kJ])	V.Dep. H(kg/h)	Peso/ 1000 pcs (kg)	Electrodos/ kg metal B	kg Electrodo/ kg metal 1/N
3.2x450	90-150	CC+	82	271	1,6	54,4	27	1,47
4.0x450	150-190	CC+	95	433	2,2	82,2	18	1,48
5.0x450	180-270	CC+	98	688	3,3	127,4	12	1,53

\*Punta 45mm

## PARÁMETROS ÓPTIMOS DE SOLDADURA

Diámetro (mm)	Posiciones de soldadura		
	PA/1G	PB/2F	PC/2G
3.2	130 A	130 A	130 A
4.0	170 A	160 A	160 A
5.0	235 A	225 A	225 A