

Conarc® 50

CLASIFICACIÓN

AWS A5.1	E7018-1 H4	A-Nr	1
ISO 2560-A	E 46 5 B 3 2 H5	F-Nr	4
		960 FM	1

DESCRIPCIÓN GENERAL

Electrodo básico con bajo contenido en hidrógeno, especialmente adecuado para aceros estructurales de grano fino con alto límite elástico.

Buenas propiedades de impacto a -50 °C

Diseñado para construcciones de acero y máquinas que operan bajo fuerzas dinámicas a bajas temperaturas, gracias a la alta resistencia al agrietamiento en caliente, está especialmente indicado para estructuras tensionadas y de gran espesor.

Apariencia suave del cordón de soldadura. Adecuado para pasadas de raíz y soldadura en posiciones difíciles.

Fácil eliminación de la escoria.

Rendimiento 125%

POSICIONES DE SOLDADURA (ISO/ASME)



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3Gu



PE/4G

TIPO DE CORRIENTE

AC/DC +

HOMOLOGACIONES

BV

TÜV

4Y40HHH

Pendiente

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

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.06	1.4	0.3	0.015	0.010	<0.1	<0.1	<0.1

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Valores Típicos	Condición	Lim. elástico	R. Tracción	Alargamiento	Impacto ISO-V[J]	
		(N/mm ²)	(N/mm ²)	(%)	-20°C	-50°C
	AW	535	615	32	--	140
	SR*	480	590	31	130	80
	SR**	460	570	30	140	80

*2hr/620°C

**10hr/620°C

Conarc® 50

DIÁMETROS Y EMPAQUETADOS

	Diámetro (mm)	2.5	3.2	3.2	4.0	4.0	5.0
	Longitud (mm)	350	350	450	350	450	450
Paquete cartón (CBOX)	Peso Neto/unidad (kg)	4.0	4.0	5.5	4.0	5.5	5.5
Paquete al vacío (VPMD)	Peso Neto/unidad (kg)	2.0	1.9	2.4	–	2.3	2.3

MATERIALES A SOLDAR

Grados acero/Code	Tipo
Acero estructural general	
EN 10025	S185, S235, S275, S355
Chapa Naval	
ASTM A 131	Grado A, B, D, AH32 to EH40
Acero fundido	
EN 10213-2	GP240R
Acero tubería	
EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
EN 10208-2	L240, L290, L360, L415
API 5LX	X42, X46, X52, X60
EN 10216-1	P235T1, P235T2, P275T1
EN 10217-1	P275T2, P355N
Calderería y aparatos a presión	
EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Aceros de grano fino	
EN 10025 part 3	S275, S355, S420
EN 10025 part 4	S275, S355, S420

HOJA DE CÁLCULO

Diam. x Long (mm)	Rango Corriente (A)	Tipo Corriente	Tiempo Por electrodo a intensidad (S)*	Energía Por electrodo a intensidad max. E(KJ)	V. Dep. H(kg/h)	Peso/ 1000 pcs (kg)	Electrodos/ kg metal (B)	Kg electrodos/ kg metal (1/N)
2.5x350	70-100A	CC+						
3.25x350	90-130A	CC+						
3.25x450	90-130A	CC+						
4.0x450	140-190A	CC+						
5.0x450	170-240A	CC+						

OBSERVACIONES

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