

Clasificación

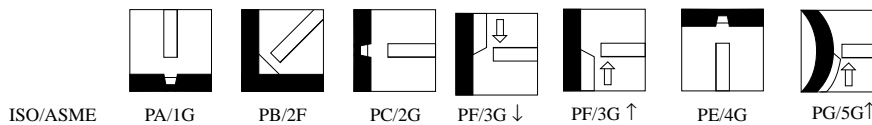
AWS A5.29 : E61T8-K6

Descripción General

Alambre tubular autoprotegido para la soldadura en todas posiciones de aceros para baja temperatura. Excelentes valores al impacto.

Aplicable tanto en pasada única como en multipasadas, en procesos automáticos o semiautomáticos.

Posiciones de Soldadura



Tipo de Corriente

CC -

Homologaciones

DNV	Controlas	UDT	LR	ABS
IIIMSHH	+	+	3SH15	3SA

Composición química (% en peso), típica, metal depositado

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Al
0,06	0,8	0,05	0,004	0,003	0,57	0,08	0,73

Propiedades mecánicas, metal depositado

Condición	Lim. Elast (N/mm ²)	R. Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J)	
				-29°C	-40°C
Sin tratamiento					
Requerido AWS	340 min	410-550	22 min	27 min	--
Valores típicos	400	490	29	110	75

Empaquetado y tamaños disponibles

Tipo	Peso	Diámetro (mm)	
Rollo (14C)	6,35 Kg.		X

Nota: Lincoln KD,S.A. se reserva el derecho de modificar sin previo aviso las características de los productos presentados en este documento, y puede considerarse únicamente como guía de consulta.

Consejos de utilización

Aplicable en offshore, construcción de puentes, construcciones tubulares de gran diámetro, etc.
Se recomienda emplear equipos de tensión constante.

Materiales a soldar

Acero estructural general	EN 10025	S185, S235, S275, S355
Chapa Naval		Grado A, B, C, D, A(H) 32 a D(H) 36.
Acero fundido	EN 10213-2	GP240R
Tubería	EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
	EN 10208-2	L240, L290, L360
	API 5LX	X42, X46, X52
	EN 10216-1/	P235T1, P235T2, P275T1
	EN 10217-1	P275T2, P355N
Calderería y recipientes a presión	EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Acero grano fino	EN 10113-2	S275, S355
	EN 10113-3	S275, S355

Hoja de cálculo (orientativa)

Diámetro (mm)	Stick-out eléctrico (mm)	Velocidad hilo cm/min	Intensidad Amp.	Tension Volts	Tasa deposición (Kg/h)	Rendimiento/ (%)
2,0	19	130	120	16-17	1,0	66
		180	170	17-18	1,5	71
		230	210	19-20	2,0	74
		180	240	20-21	2,4	77