

## Conarc® 55CT

EMF  
SAHARA®

## CLASIFICACIÓN

AWS A5.5	E8018-W2-H4R <sup>1)</sup>	A-Nr	10	<sup>1)</sup> Desviación, ver comentarios - <sup>2)</sup> Clasificación más próxima
ISO 2560-A	E 46 5 MmNi B 3 2 H5 <sup>2)</sup>	F-Nr	4	
		9606 FM	2	

## DESCRIPCIÓN GENERAL

Electrodo básico, aleado al Ni-Cu, de muy bajo contenido en hidrógeno difusible HDM <3ml/100g

Posee buena resistencia a la corrosión por agua de mar y gases de combustión.

Recomendado para aceros resistentes a la intemperie, construcción naval (rompehielos), puentes, etc.

Excelentes propiedades mecánicas y a impactos a baja temperatura [-50°C].

Disponible sólo en Sahara Ready Pack (sellado al vacío)

## POSICIONES DE SOLDADURA ISO/ASME



## TIPO CORRIENTE

CA/CC+/-

## HOMOLOGACIONES

LR

4Y42H5

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

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cu	HDM
0.05	1.5	0.4	0.010	0.015	0.9	0.4	3 ml/100 g

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Condición	Lim.Elástico 0,2% (N/mm <sup>2</sup> )	R.Tracción (N/mm <sup>2</sup> )	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J)			
				-18°C	-20°C	-40°C	-50°C
Requerido: AWS A5.5 ISO 2560-A Valores típicos	min. 460 min. 460 540	min. 550 530-680 610	min. 19 min. 20 25	min. 27	115	100	min. 47 60

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

	Diámetro (mm)	2,5	3,2	4,0
	Longitud (mm)	350	350	350
Caja cartón	Piezas / unidad	140	120	-
	Peso neto/unidad (kg)	2.7	4.5	-
SRP	Piezas / unidad	69	50	27
	Peso neto/unidad (kg)	1.4	1.9	1.5

Identificación Marcado: CONARC 55CT Color punta: negro

Conarc® 55CT: rev. C-ES28-01/03/16

Lincoln Electric Iberia S.L. 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.

# Conarc® 55CT

## MATERIALES A SOLDAR

Grados acero/Code	Tipo
<b>Aceros resistentes a la intemperie</b>	
EN 10025-5	S235 J0W S235 J2W S355 J0W S355 J2W S355 K2G1W

Aceros de construcción resistentes a la intemperie: Cor-Ten®, Patinax®-F, Patinax®-37 y tipos similares aleados al Ni y Cu

## HOJA DE CÁLCULO

Diam. x Long (mm)	Rango corriente (A)	Tipo corriente	Tiempo - por electrodo a (S)*	Energía - por electrodo a Intensidad máx - E(kJ)	V.Dep. - H(kg/h)	Peso/ 1000 pcs (kg)	Electrodos/ kg metal B	kg Electrodo/ kg metal 1/N
2.5x350	55-85	CC+	53	81	0.77	19.7	88	1.74
3.2x350	80-145	CC+	70	223	1.2	36.9	43	1.60
4.0x350	120-185	CC+	77	355	1.6	54.1	29	1.59
5.0x450	180-270	CC+	104	784	2.4	105.2	15	1.53

\*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	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

Desviaciones:

Mn = 1.4 - 1.9%	AWS:Mn = 0.50 - 1.30%
Si = 0.15 - 0.60%	AWS:Si = 0.35 - 0.80%
Cr = 0.1%	AWS:Cr = 0.45 - 0.70%
Ni = 0.7 - 1.0%	AWS:Ni = 0.40 - 0.80%
Cu = 0.3 - 0.5%	EN:Cu max.0.3%