

**SL® 20G****EMF  
SAHARA®**

## CLASIFICACIÓN

<b>AWS A5.5</b>	E9018-B3-H4	<b>A-Nr</b>	4
<b>ISO 3580-A</b>	E CrMo2 B 3 2 H5	<b>F-Nr</b>	4
		<b>9606 FM</b>	3

## DESCRIPCIÓN GENERAL

Electrodo básico, muy bajo contenido en hidrógeno (HDM < 5 ml/100g)

Para soldadura de aceros CrMo resistentes a fluencia e hidrógeno

Temperatura máxima de servicio 600°C

Preferentemente utilizar CC

Rendimiento 115 - 120%

También disponible en Sahara ReadyPack® (SRP) (sellado al vacío)

## POSICIONES DE SOLDADURA ISO/ASME



## TIPO CORRIENTE

CA/CC +/-

## HOMOLOGACIONES

RINA TÜV

C2M1 +

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

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	HDM
0.06	0.8	0.6	0.015	0.010	2.3	1.0	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)	
					+20°C	-10°C
Requerido: AWS A5.5	SR <sup>1</sup>	min. 530	min. 620	min. 17	no requerido	
ISO 3580-A	SR <sup>2</sup>	min. 400	min. 500	min. 18	min. 47	
Valores típicos	SR <sup>3</sup>	530	650	22	150	90

Con tratamiento: SR<sup>1</sup> = 690±14°C/1h, SR<sup>2</sup> = 690-750°C/1h, SR<sup>3</sup> = 695°C/1h

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

	Diámetro (mm)	2.5	3.2	4.0
	Longitud (mm)	350	350	350
Caja cartón	Piezas / unidad	110	120	85
	Peso neto/unidad (kg)	2.6	4.7	4.8
SRP	Piezas / unidad	67	50	28
	Peso neto/unidad (kg)	1.4	2.0	1.5

Identificación Marcado: 9018-B3 / SL 20 G Color punta: Blanco

SL® 20G: rev. C-E526-12/05/16

## SL® 20G

## MATERIALES A SOLDAR

## Grados acero/Code Tipo

## Acero resistente a la fluencia

EN 10028-2	10CrMo9-10 & aleaciones similares
EN 10222-2	12CrMo9-10 & aleaciones similares
ASTM A387	Grado 21 & 22
ASTM A182	Grado F22
ASTM A217	Grado WC9
ASTM A234	Grado WP22
ASTM A199/A200	Grado T21 & T22
ASTM A213	Grado T22
ASTM A335	Grado P22

## DATOS DE FLUENCIA

Temperatura del ensayo °C	400	450	500	550	600
Lim. Elástico Rp-0,2% (N/mm <sup>2</sup> )	480	460	430		
Resist. a la Fluencia Rm/1000 (N/mm <sup>2</sup> )			240	160	(100)
Resist. a la Fluencia Rm/10.000 (N/mm <sup>2</sup> )			210	110	(60)
Resist. a la Fluencia Rp1%/10.000 (N/mm <sup>2</sup> )			160	85	(45)

## 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 Intensidad máx - (S)*	- a E(kj)	- H(kg/h)			
2.5x350	60-90	CC+	63	114	0.72	21.0	79	1.67
3.2x350	80-130	CC+	70	233	1.3	37.6	40	1.49
4.0x350	120-180	CC+	75	348	1.7	56.7	28	1.56

\*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	85A	80A	85A	80A	80A
3.2	130A	120A	130A	120A	120A	120A
4.0	150A	145A	140A	140A	140A	140A

## COMENTARIOS

Temperatura precalentamiento recomendada: 200 - 300°C

Rango temperatura recomendado: 690 - 750°C (tiempo en función del espesor del material)

Se recomienda resecar los electrodos a 350 ± / -25°C durante 2-4 horas