



# P 45S

Electrodo- SMAW- MMA

No Aleado- Rutilo

## Clasificación:

AWS: A5.1-91  
EN 499-95

E 6013  
E 42 0 RC 11

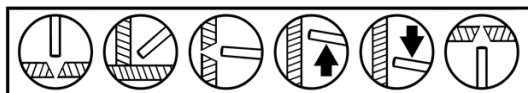
## Aprobaciones:

UDT, BV (2Y), LR (2m, 2Ym), Inspecta, ABS (2), DNV (2), GL (2Y), Force, CL, SVK, MRS (2), MOD.

### Descripción:

El P 45S es un electrodo de propósito general con revestimiento de tipo rutilo-celulósico utilizable en multitud de aplicaciones en acero dulce. El electrodo funciona en todas las posiciones, incluyendo vertical descendente. Suelda con un arco firme que produce un baño de soldadura de superficie suave con una buena separación de la escoria. Es relativamente insensible a la suciedad (óxido, pintura, etc.), que junto a su facilidad para unir gargantas le confieren una gran versatilidad en todo tipo de aplicaciones.

### Posiciones de Soldadura:



### Tipo de Revestimiento:

Rutilo-celulósico

### Metal depositado:

90%

### Temperatura de Reacondicionamiento:

80-90° C, 2h

### Corriente de Soldadura:

DC +/-, AC OCV ≥ 50V

Para cordones de raíz usar con DC-

### Composición Química Típica, wt. %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	
	0,30	0,30					Min.
0,07	0,40	0,5	0,015	0,015			Tip.
0,10	0,70	0,75	0,030	0,020	0,1	0,2	Max.

Mo	Cu	V	Nb	
				Min.
				Tip.
0,1	0,2	0,05	0,05	Max.

### Propiedades Mecánicas

	Especificado	Típico
Limite elástico, Rp0.2%:	≥420 N/ mm2	470 N/ mm2
Tensión de rotura, Rm:	510-560 N/ mm2	550 N/ mm2
Alargamiento, A5	≥22%	24%
Valores de Impacto (Charpy):	0°C • ≥47J	0°C • ≥50J

### Datos del Producto:

Diam. mm	Longitud mm.	Referencia	Amps.	Volts.	Kg. metal/ Kg. electrodos	Elect. Por Kg. De metal	Kg. metal depos./ hora	Quemado Electrodo (seg)
2,00	300	71452000	40-80	24	0,70	139	0,4	40
2,50	350	71452500	70-100	25	0,70	78	0,8	48
3,25	350	71453200	90-145	25	0,70	48	1,2	49
3,25	450	71453245	90-135	25	0,70	37	1,2	65
4,00	350	71454000	120-195	25	0,70	33	1,7	58
4,00	450	71454045	120-180	25	0,70	25	1,8	77
5,00	350	71455000	180-270	26	0,75	21	2,3	64