



# P 46

## Electrodo- SMAW- MMA

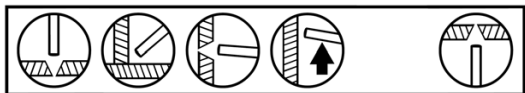
### No Aleado- Rutilo

**Clasificación:**AWS: A5.1-91  
EN 499-95E 6013  
E 42 0 RR 12**Aprobaciones:**

TÜV, Force, UDT, DNV (2), DB, LR (2m, 2Ym)

**Descripción:**

El P 46 es un electrodo de revestimiento grueso de tipo rutilo diseñado para propósito general. El electrodo ha sido optimizado para producir soldadura de una gran viscosidad, con un magnifico mojado de bordes. La escoria se separa con facilidad. Produce una transferencia de metal muy suave produciendo un baño con aguas muy suaves. Se puede utilizar en toda posición excepto vertical descendente. El P 46 produce mínimas proyecciones, y tiene una estabilidad fantástica incluso a bajas intensidades.

**Posiciones de Soldadura:****Tipo de Revestimiento:**

Rutilo

**Metal depositado:**

95%

**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	
	0,20	0,30					Min.
0,08	0,40	0,5	0,015	0,015			Tip.
0,10	0,50	0,70	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**

	<b>Especificado</b>	<b>Típico</b>
Limite elástico, Rp0.2%:	≥420 N/ mm2	460 N/ mm2
Tensión de rotura, Rm:	510-560 N/ mm2	550 N/ mm2
Alargamiento, A5	≥22%	22%
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	71462000	50-70	23	0,51	156	0,6	34
2,50	350	71462500	65-100	23	0,58	82	0,8	50
3,25	450	71463200	90-150	25	0,55	38	1,2	82
3,25	350	71463235	90-150	25	0,55	45	1,0	62
4,00	450	71464000	130-200	26	0,57	25	1,5	88
4,00	350	71464035	130-200	26	0,57	33	1,3	66
5,00	450	71465000	200-280	27	0,58	16	1,8	110