



P 47

Electrodo- SMAW- MMA

No Aleado- Básico

Clasificación:

AWS: A5.1-91
EN 499-95

E 7016
E 46 4 B 12 H5

Aprobaciones:

BV (3, 3Y HH), CL, DNV (3Y H5), GL (3Y H5), LR (3m, 3Ym H5), UDT, ABS (4YQ 420), Force

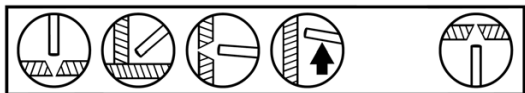
Descripción:

El P 47 es un electrodo con revestimiento básico con una deposición de metal del 105%. Está diseñado para todo tipo de aplicaciones en las que se requiera un electrodo del tipo 7016. El P 47 tiene una buena operatividad en posición, y una excelente resistencia a la porosidad en chapas imprimadas o con impurezas y óxido. Está indicado para usarse en astilleros, tanques de almacenaje, y construcción general.

Nota:

PWHT 620° C, 1 hora

Posiciones de Soldadura:



Tipo de Revestimiento:

Básico

Metal depositado:

105%

Contenido en hidrógeno/ 100 g metal:

< 5 ml

Temperatura de Reacondicionamiento:

350-400° C, 2h

Corriente de Soldadura:

DC +/-, AC OCV ≥ 60V

Para cordones de raíz usar con DC-

Composición Química Típica, wt. %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	
	0,30	0,75					Min.
0,06	0,50	1,0	0,015	0,005			Tip.
0,09	0,70	1,25	0,030	0,015	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%:	≥460 N/ mm2	490 N/ mm2
Tensión de rotura, Rm:	500-640 N/ mm2	550 N/ mm2
Alargamiento, A5	≥22%	26%
Valores de Impacto (Charpy):	- 40°C • ≥47J	- 46°C • ≥70J

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)
2,50	350	71472533	60-90	24	0,64	80	0,9	50
3,25	350	71473233	80-160	26	0,66	44	1,2	65
3,25	450	71473245	80-145	23	0,66	32	1,2	81
4,00	350	71474033	110-210	25	0,66	29	1,7	70
4,00	450	71474045	110-200	24	0,67	22	1,7	86
5,00	450	71475045	155-290	25	0,70	14	2,4	96