



P 47 D

Electrodo- SMAW- MMA

No Aleado- Básico

Clasificación:

AWS: A5.1-91
EN 499-95

E 7016
E 42 2 B 12 H10

Aprobaciones:

DB (K. Nr 10.042.05), LR (3m, 3Ym), UDT, Force, TÜV

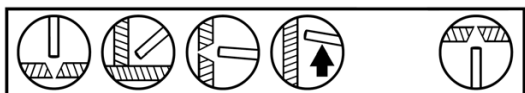
Descripción:

El P 47 D es un electrodo básico de revestimiento grueso y de bajo hidrógeno AC/ DC. Está diseñado para soldar acero dulce y de media tensión en todas las posiciones excepto vertical descendente. Tiene un arco excepcionalmente estable, lo que lo hace extraordinariamente bueno para pasadas de raíz. El electrodo puede usarse con pequeñas máquinas con bajo OCV. Produce muy pocas proyecciones y deposita suaves cordones con gran facilidad para quitar la escoria. El cebado es muy bueno, y combina una buena calidad metalúrgica con una gran facilidad de uso, lo que convierte al P 47 D en ideal para trabajos de reparación general, mantenimiento, y construcción.

Nota:

PWHT 600° C, 1 hora

Posiciones de Soldadura:



Tipo de Revestimiento:

Básico

Metal depositado:

98%

Contenido en hidrógeno/ 100 g metal:

< 10 ml

Temperatura de Reacondicionamiento:

350-400° C, 2h

Corriente de Soldadura:

DC +, AC OCV ≥ 55V

Composición Química Típica, wt. %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	
	0,25	0,60					Min.
0,07	0,70	0,90	0,015	0,015			Tip.
0,10	0,75	1,60	0,030	0,020	0,30	0,30	Max.

Mo	Cu	V	Nb	
				Min.
				Tip.
0,30	0,20	0,08	0,05	Max.

Propiedades Mecánicas

	Especificado	Típico
Limite elástico, Rp0.2%:	≥420 N/ mm2	465 N/ mm2
Tensión de rotura, Rm:	510-610 N/ mm2	550 N/ mm2
Alargamiento, A5	≥22%	26%
Valores de Impacto (Charpy):	- 20°C • ≥47J	- 20°C • ≥60J

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	71492000	45-65	20	0,61	155	0,6	52
2,50	350	71492500	60-90	25	0,65	77	0,8	53
3,25	450	71493200	80-140	25	0,67	36	1,3	66
3,25	350	71493235	80-140	25	0,67	45	1,3	52
4,00	450	71494000	130-200	25	0,69	22	1,7	76
5,00	350	71494035	130-200	25	0,69	30	1,7	60