



P 48 K

Electrodo- SMAW- MMA

Baja Aleación

Clasificación:

AWS: A5.5-96
EN 499-95

E 8018-C1
E 46 6 2Ni B 32 H5

Aprobaciones:

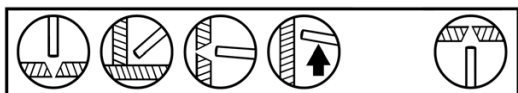
Inspecta, Force, LR (3m, 5Y40m H5), ABS (3,3Y), UDT, BV (U.P. -60°C), DNV (5Y H5), MRS (5Y 42 HHH)

Descripción:

El P 48 K es un electrodo con revestimiento básico de bajo hidrógeno que produce un baño de soldadura con un 2,5% de Níquel. El electrodo está diseñado para aplicaciones que requieran un alto límite para ceder, y excelentes propiedades de impacto a temperaturas de -60° C, tanto como metal soldado como después del tratamiento térmico post-soldadura. Es un electrodo indicado para soldadura en fabricación offshore, y L.P.G.

El P 48 K está ensayado CTOD

Posiciones de Soldadura:



Tipo de Revestimiento:

Básico

Metal depositado:

120%

Contenido en hidrógeno/ 100 g:

< 5 ml

Temperatura de Reacondicionamiento:

350-400° C, 2h

Corriente de Soldadura:

DC +/-, AC, OCV ≥ 70V

Composición Química Típica, wt. %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	
	0,30	0,70				2,00	Min.
0,05	0,50	0,80	0,010	0,005		2,40	Tip.
0,09	0,60	1,25	0,015	0,015	0,10	2,60	Max.

Mo	Cu	V	Nb	
				Min.
				Tip.
0,10	0,20	0,05	0,05	Max.

Propiedades Mecánicas

	Especificado	Típico
Límite elástico, Rp0.2%:	≥460 N/ mm ²	530 N/ mm ²
Tensión de rotura, Rm:	550-650 N/ mm ²	620 N/ mm ²
Alargamiento, A5	≥22%	25%
Valores de Impacto (Charpy):	-60°C • ≥47J	-60°C • 90J

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	71582500	80-110	24	0,64	63	0,9	64
3,25	450	71583200	110-150	25	0,67	33	1,3	84
4,00	450	71584000	140-200	27	0,70	22	1,9	88
5,00	600	71585000	200-270	27	0,71	13	2,6	95