

**Kryo® 1****EMF  
SAHARA®**

SMAW

**CLASIFICACIÓN**

<b>AWS A5.5</b>	E7018-G-H4R <sup>1)</sup>	<b>A-Nr</b>	10
<b>ISO 2560-A</b>	E 50 6 Mn1Ni B 3 2 H5	<b>F-Nr</b>	4
<sup>1)</sup> Cumple también AWS A5.5:E8018-G-H4R		<b>9606 FM</b>	2

**DESCRIPCIÓN GENERAL**

Electrodo básico para offshore en todas posiciones con un máximo de 1% Ni.

Excelentes propiedades mecánicas (Impacto a -60°C).

Buen CTOD a -10°C.

Contenido en hidrógeno extremadamente bajo HDM < 3 ml/100g.

Rendimiento 110 - 120%.

Soldable en CCy CA. Empaquetado al vacío en Sahara ReadyPack® (SRP).

**POSICIONES DE SOLDADURA ISO/ASME****TIPO CORRIENTE**

CA/CC+/-

**HOMOLOGACIONES**

ABS	BV	DNV	LR	GL	RINA	RMRS	TÜV
3Y	UP	5Y46H5	5Y40H5	6Y46H10	4YH5	3-3YH5	+

**COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, METAL DEPOSITADO**

C	Mn	Si	P	S	Ni	HDM
0.05	1.5	0.4	0.010	0.010	0.9	2 ml/100 g

**PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO**

Condición	Lim.Elástico 0,2% (N/mm <sup>2</sup> )	R.Tracción (N/mm <sup>2</sup> )	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J)	
				-20°C	-60°C
Requerido: AWS A5.5	min. 390	min. 480	min. 25	no requerido	
ISO 2560-A	min. 500	560-720	min. 18		min. 47
Valores típicos	550	640	24	150	90
AW	460	550	24		90
SR:15h/580°C					

CTOD valor a -10°C > 0.25 mm

**DIÁMETROS/EMPAQUETADO**

	Diámetro (mm)	2.5	3.0	3.2	3.2	4.0	4.0	5.0
	Longitud (mm)	350	350	350	450	350	450	450
Caja cartón	Piezas / unidad	135	-	130	120	85	85	-
	Peso neto/unidad (kg)	2.7	-	4.7	5.8	4.4	5.9	-
SRP	Piezas / unidad	70	54	50	50	28	28	23
	Peso neto/unidad (kg)	1.4	1.5	1.9	2.4	1.5	2.0	2.5

Identificación Marcado: 7018-G / KRVO 1 Color punta: púrpura

Kryo® rev. C-ES26-12/05/16

Lincoln Electric Iberia S.L. se reserva el derecho de modificar sin previo aviso las características de los productos presentados en este documento, y puede considerarse únicamente como guía de consulta.

# Kryo<sup>®</sup> 1

## MATERIALES A SOLDAR

Grados acero/Code	Tipo
<b>Acero general estructural</b>	
EN 10025	S275, S355
<b>Chapa naval</b>	
ASTM A 131	Grado A, B, D, AH32 a EH40
<b>Acero fundido</b>	
EN 10213-2	GP240R
<b>Acero tubería</b>	
EN 10208-1	L290 GA, L360 GA
EN 10208-2	L290, L360, L415, L445
API 5LX	X42, X46, X52, X60, X65, X70
EN 10216-1	P275T1
EN 10217-1	P275T2, P355N
<b>Acero de grano fino</b>	
EN 10025 part 3	S275, S355, S420, S460
EN 10025 part 4	S275, S355, S420, S460
EN 10025 part 6	S460

## HOJA DE CÁLCULO

Diam. x Long (mm)	Rango corriente (A)	Tipo corriente	Tiempo	Energía	V.Dep.	Peso/ 1000 pcs (kg)	Electrodos/ kg metal B	kg Electrodos/ kg metal 1/N
			- por electrodo a (S)*	- Intensidad máx - E(kj)	H(kg/h)			
2.5x350	55-80	CC+	59	85	0.72	19.3	86	1.65
3.0x350	70-110	CC+	74	256	0.93	30.2	52	1.58
3.2x350	80-140	CC+	66	220	1.2	37.7	48	1.79
3.2x450	80-140	CC+	78	259	1.3	48.7	35	1.72
4.0x350	120-170	CC+	77	355	1.6	54.1	29	1.59
4.0x450	120-170	CC+	90	450	1.8	68.4	23	1.56
5.0x450	180-240	CC+	104	784	2.4	105.2	15	1.53

\*Punta 35mm

## PARÁMETROS ÓPTIMOS DE SOLDADURA

Diámetro (mm)	Posiciones de soldadura					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3Gasc	PE/4G	PH/5Gasc
2.5	80A	80A	80A	80A	80A	80A
3.0	110A	110A	115A	110A	105A	110A
3.2	140A	120A	145A	120A	120A	120A
4.0	150A	140A	150A	140A	135A	140A
5.0	220A	210A	210A	170A		

## COMENTARIOS

Se recomienda resecar los electrodos a 350 $\pm$  -/ -25 $\pm$ °C durante 2-4 horas