

Omnia® 46

CLASIFICACIÓN

AWS A5.1	E 6013	A-Nr	1
ISO 2560-A	E 38 0 R 11	F-Nr	2
		9606 FM	1

DESCRIPCIÓN GENERAL

Electrodo rutilo universal, para todas posiciones.

Aplicable para aceros estructurales limpios.

Recomendable para transformadores con tensión en vacío (min. OCV 42V).

POSICIONES DE SOLDADURA ISO/ASME



TIPO CORRIENTE

CA/ CC -

HOMOLOGACIONES

ABS	BV	DNV	GL	LR	TÜV
2	2	2	2	2	+

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si
0.06	0.5	0.45

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición	Lim. Elástico (N/mm ²)	R.Tracción (N/mm ²)	Alargamiento [%]	Impacto ISO-V(J) 0°C
Requerido: AWS A5.1 ISO 2560-A Valores típicos	AW	min. 330 min. 380 460	min. 430 470-600 540	min. 17 min. 20 27	no requerido min. 47 65

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

	Diámetro (mm)	1.6	2.0	2.5	3.2	3.2	4.0	4.0	5.0
	Longitud (mm)	250	300	350	350	450	350	450	450
Caja cartón	Piezas / unidad	130	370	250	175	150	110	95	55
	Peso neto/unidad (kg)	0.8	4.2	4.8	5.3	6.2	5.0	5.9	5.8
Und : Linc Pack	Piezas / unidad	-	89	54	33	-	22	-	-
	Peso neto/unidad (kg)	-	1.0	1.0	1.0	-	1.0	-	-

Identificación Marcado: 6013-OMNIA 46 Color punta: amarillo

Omnia® 46: rev. C-ESZ7-01/03/16

Omnia[®] 46

MATERIALES A SOLDAR

Grados acero/Code	Tipo
Acero general estructural	
EN 10025	S185, S235, S275
Chapa naval	
ASTM A 131	Grade A, B, D
Acero fundido	
EN 10213-2	GP240R
Acero tubería	
EN 10208-1	L210, L240, L290
EN 10208-2	L240, L290
API 5LX	X42, X46
EN 10216-1/EN10217-1	P235, P275
Calderería y aparatos a presión	
EN 10028-2	P235, P265, P295
Acero de grano fino	
EN 10025 parte 3	S275
EN 10025 parte 4	S275

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
			[S]*	- por electrodo a Intensidad máx - E(kJ)	H(kg/h)			
2.0x300	50-60	CA	43	57	0.5	11.4	154	1.68
2.5x350	70-90	CA	68	134	0.6	19.2	84	1.60
3.2x350	90-125	CA	80	220	0.9	30.3	50	1.51
3.2x450	100-135	CA	102	303	0.9	41.3	38	1.56
4.0x350	140-190	CA	74	323	1.5	45.5	33	1.49
4.0x450	150-200	CA	95	456	1.5	62.1	26	1.58
5.0x450	180-240	CA	115	662	1.8	105.5	17	1.75

*Punta 35mm

PARÁMETROS ÓPTIMOS DE SOLDADURA

Diámetro (mm)	Posiciones de soldadura							
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3Gasc	PG/3Gdesc	PE/4G	PH/5Gasc	PJ/5Gdesc
2.0	55A	55A	55A	50A	55A		50A	55A
2.5	80A	85A	85A	80A	85A	85A	80A	85A
3.2	110A	115A	115A	110A	115A	110A	110A	115A
4.0	170A	175A	175A	175A	180A	175A	175A	180A
5.0	220A	230A		230A				