

Kryo® 3**EMF
SAHARA®**

SMAW

CLASIFICACIÓN

| | | | |
|-------------------|---------------------------|----------------|----|
| AWS A5.5 | E8018-C1-H4 | A-Nr | 10 |
| ISO 2560-A | E 46 8 3Ni B 32 H5* | F-Nr | 4 |
| | * Equivalente más próximo | 9606 FM | 1 |

DESCRIPCIÓN GENERAL

Electrodo básico, en todas posiciones para offshore con +/- 2.5% Ni

Rendimiento 115 - 120%

Excelentes propiedades de impacto a -80°C

Buen CTOD a -10°C

Extremadamente bajo en hidrógeno HDM < 3 ml/100g

También disponible en Sahara ReadyPack® (SRP) (sellado al vacío)

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

CA/CC+/-

HOMOLOGACIONES

| ABS | BV | DNV | LR | GL | RINA | TÜV |
|-----|----|-------|-------|---------|------|-----|
| + | UP | 5YH10 | 5Y40H | 6Y42H10 | 5YH5 | + |

COMPOSICIÓN QUÍMICA [% EN PESO] TÍPICA, METAL DEPOSITADO

| C | Mn | Si | P | S | Ni | HDM |
|------|-----|-----|-------|------|-----|------------|
| 0.05 | 0.7 | 0.3 | 0.015 | 0.01 | 2.5 | 2 ml/100 g |

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

| Condición | Lim.Elástico 0, 2% (N/mm ²) | R.Tracción (N/mm ²) | Alargamiento (%) | Impacto ISO-V(J) | |
|--|---|------------------------------------|---------------------|------------------|---------|
| | | | | -60°C | -80°C |
| Requerido: AWS A5.5 ISO 2560-A Valores típicos | SR ¹ min. 460 min. 460 | min. 550 530-680 | min. 19 min. 20 | min. 27 | min. 47 |
| | AW SR:610°C/2h 500 | 600 590 | 26 29 | 120 90 | 60 |

CTOD valor a -10°C > 0.25 mm

Con tratamiento:SR¹ = 605±14°C/1h**DIÁMETROS/EMPAQUETADO**

| | Diámetro (mm) | 2.5 | 3.2 | 3.2 | 4.0 | 4.0 | 5.0 |
|--------------------|-----------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | Longitud (mm) | 350 | 350 | 450 | 350 | 450 | 450 |
| Caja cartón | Piezas / unidad | 135 | 120 | - | 85 | 85 | 55 |
| | Peso neto/unidad (kg) | 2.7 | 4.2 | - | 4.4 | 5.9 | 5.7 |
| SRP | Piezas / unidad | 70 | 50 | 50 | 28 | 28 | 23 |
| | Peso neto/unidad (kg) | 1.4 | 1.9 | 2.4 | 1.5 | 2.0 | 2.5 |

Identificación Marcado: 8018-C1 / KRYO 3 Color punta: plata

Kryo® 3: rev. C-ES26-01/03/16

Kryo[®] 3

MATERIALES A SOLDAR

| Grados acero/Code | Tipo |
|----------------------------------|---|
| Acero general estructural | |
| EN 10025 | S355 |
| Acero tubería | |
| EN 10208-2 | L360, L415, L445 |
| API 5LX | X52, X56, X60, X65 |
| Acero de grano fino | |
| EN 10025 part 3 | S355, S420, S460 |
| EN 10025 part 4 | S355, S420, S460 |
| Acero baja temperatura | |
| EN 10028-4 | 11MnNi5-3, 13MnNi6-3, 15NiMn6 (12Ni4G1, G2) |
| EN 10222-3 | 13MnNi6-3, 15NiMn6 |

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+ | 57 | 103 | 0.72 | 19.5 | 88 | 1.71 |
| 3.2x350 | 80-140 | CC+ | 65 | 218 | 1.3 | 37.4 | 44 | 1.64 |
| 3.2x450 | 80-140 | CC+ | 79 | 263 | 1.4 | 48.5 | 33 | 1.59 |
| 4.0x350 | 120-170 | CC+ | 74 | 344 | 1.6 | 52.7 | 30 | 1.57 |
| 4.0x450 | 120-170 | CC+ | 100 | 463 | 1.7 | 69.8 | 21 | 1.45 |
| 5.0x450 | 180-240 | CC+ | 103 | 723 | 2.5 | 104.8 | 14 | 1.48 |

*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 | 85A | 80A | 80A |
| 3.2 | 140A | 120A | 145A | 120A | 120A | 120A |
| 4.0 | 150A | 140A | 150A | 140A | 135A | 140A |
| 5.0 | 220A | 210A | 210A | 170A | | |

COMENTARIOS

Desviaciones:

Ni = 2.25 - 2.75%

ISO: Ni = 2.6 - 3.8%