



SUPABASE X PLUS

AWS A/SFA 5.1 **E7018 H4R**

Acero C-Mn (Bajo Hidrogeno)

CLASSIFICACION:

ISO 2560-A
E 42 3 B 32 H5

IS 814
EB5426H₃JX

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES:

- Electrodo de revestimiento básico
- Tipo bajo hidrógeno con polvo de hierro
- Penetración media
- Alta tasa de deposición
- Soldadura con calidad radiográfica
- Apto para todas las posiciones

APROBACIONES: ABS/BV/DNV/IRS/LRA/NPCIL/BIS/CE

APLICACIONES TÍPICAS

- Construcción naval, tanques de almacenamiento
- Puentes, tuberías, tuberías forzadas
- Calderas, recipientes a presión
- Estructuras pesadas sometidas a carga dinámica
- Unión de aceros IS 2002 y 2062

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DE SOLDADURA NO DILUIDO (% en peso):

C	Mn	Si
0.05	1.1	0.5

PROPIEDADES MECÁNICAS DEL METAL DE SOLDADURA:

	Condición	UTS, MPa	YS at 0.2% offset, MPa	EL%	CVN Impact
					-30°C, J
Típico	Como soldar	555	480	26	60
Especificación		490 min	400 min	22 min	47 min

Dureza, en 3 capas: 200 BHN max

Contenido de H₂ difusible <5 ml/100 gm

Prueba especial: HIC & SSCC (NACE)

PARAMETRO – DATOS DE EMBALAGE

Ø x L, mm	Amperage, A	
2.5 x 350	60-90	 AC (70 OCV)/ DCEP CONDICION DE SECADO: 250-300°C durante al menos 1 hora.
3.15 x 350	100-130	
3.15 x 450	100-130	
4.0 x 450	140-180	
5.0 x 450	180-240	

Todas las posiciones excepto vertical hacia abajo



Empaque estándar: Caja de 20 kg (4 cartones de 5 kg c/u). También disponible en empaque al vacío.

ADOR WELDING LIMITED