



# P 48 M

Electrodo- SMAW- MMA

No Aleado- Básico

## Clasificación:

AWS: A5.1-91  
EN 499-95

E 7018-1 H4  
E 42 5 B 42 H5

## Aprobaciones:

GL (3Y 42 H5), DNV (4Y 42 H5), SVK, UDT, RINA (3Y H5)

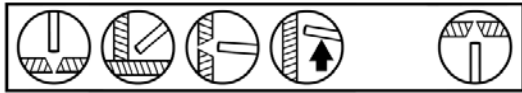
### Descripción:

El P 48 M es un electrodo básico de bajo hidrógeno para usar con corriente DC+. Diseñado para usarse con aceros dulces y de alta resistencia. Es particularmente empleable en secciones altamente templadas, así como secciones con alto nivel de impurezas. El electrodo opera con un arco extremadamente suave y estable, incluso a bajas intensidades.

Las pasadas de raíz pueden hacerse con corriente DC-.

El P 48 M tiene una excepcional resistencia a la rotura a temperaturas de -50° C.

### Posiciones de Soldadura:



### Tipo de Revestimiento:

Básico

### Metal depositado:

120%

### Contenido en hidrógeno/ 100 g metal:

< 4 ml

### Temperatura de Reacondicionamiento:

350-400° C, 2h

### Corriente de Soldadura:

DC + (-)

### Composición Química Típica, wt. %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	
	0,40	1,10					Min.
0,05	0,50	1,40	0,015	0,010			Tip.
0,09	0,75	1,60	0,020	0,020	0,10	0,20	Max.

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

### Propiedades Mecánicas

	Especificado	Típico
Limite elástico, Rp0.2%:	420-500 N/ mm <sup>2</sup>	465 N/ mm <sup>2</sup>
Tensión de rotura, Rm:	510-660 N/ mm <sup>2</sup>	550 N/ mm <sup>2</sup>
Alargamiento, A5	≥24%	26%
Valores de Impacto (Charpy):	- 40°C • ≥47J	- 40°C • 80J
	- 46°C • ≥27J	- 46°C • 70J
		- 50°C • 60J

### 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)
2,00	300	71552000	40-80	23	0,64	112	0,7	43
2,50	350	71552500	70-110	23	0,69	62	0,9	58
3,25	350	71553235	80-145	24	0,71	39	1,3	64
3,25	450	71553200	80-145	24	0,71	30	1,3	85
4,00	350	71554035	120-210	24	0,73	26	1,8	68
4,00	450	71554000	120-210	25	0,73	20	1,8	90
5,00	450	71555000	200-285	25	0,75	13	2,7	93