



P 52 T

Electrodo- SMAW- MMA

No Aleado- Básico

Clasificación:

AWS: A5.1-91
EN 499-95

E 7048- H4
E 42 2 B 35 H5

Aprobaciones:

DNV, BV, LR

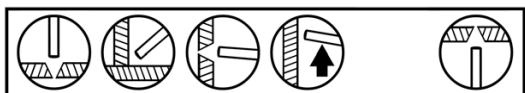
Descripción:

El P 52 T es un electrodo con revestimiento básico de bajo hidrógeno diseñado para puntear en aceros dulces y de alta resistencia (hasta 500 N/ mm²). Produce un deposito de soldadura de entre plano a cóncavo que muestra una gran ductilidad, lo que minimiza el riesgo de rotura en juntas altamente templadas. El electrodo es fácil de usar en vertical descendente, además de tener un excelente reencendido, y separación de la escoria. El P 52 T tiene propiedades especiales en la escoria que hacen que sea altamente indicado para puntear juntas, previamente a realizar soldaduras con hilos tubulares FCAW.

Aplicaciones:

Punteo en aceros estructurales usados en fabricación general, Construcción de buques, y Puentes.

Posiciones de Soldadura:



Tipo de Revestimiento:

Básico

Metal depositado:

125%

Contenido en hidrógeno/ 100 g metal:

< 5 ml

Temperatura de Reacondicionamiento:

330-380° C, 2h

Corriente de Soldadura:

DC +, AC, OCV ≥ 50V

Para pasadas de raíz usar con: DC-

Composición Química Típica, wt. %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	
	0,30	0,80					Min.
0,06	0,40	0,95	0,015	0,010			Tip.
0,09	0,60	1,20	0,020	0,015	0,10	0,20	Max.

Mo	V	
		Min.
		Tip.
0,10	0,08	Max.

Propiedades Mecánicas

	Especificado	Típico
Limite para elástico, Rp0.2%:	≥420 N/ mm ²	440 N/ mm ²
Tensión de rotura, Rm:	500 N/ mm ²	540 N/ mm ²
Alargamiento, A5	≥22%	30%
Valores de Impacto (Charpy):	- 20°C • ≥47J	- 20°C • 100J

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)
2,50	350	71522535	60-110	21	0,76	60		
3,25	350	71523235	110-160	25,5	0,76	36		
4,00	350	71524035	160-210	27	0,78	24		