

CARACTERÍSTICAS

- Electrodo de varilla tipo básico.
- Excelente soldabilidad y propiedades mecánicas.
- Arco muy suave, pocas salpicaduras y fácil eliminación de escoria.
- Contiene un buen nivel de hierro en polvo que aumenta la tasa de depósito.

APLICACIONES TÍPICAS

- Aceros de carbono medio a alto, alta resistencia y baja aleación.
- Aceros con alto contenido en azufre y fáciles de fresar.
- Soldadura de tuberías y recipientes de alta presión, piezas de maquinaria pesada, mantenimiento dentro de la industria petrolera, petroquímica y minera.

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas, excepto vertical hacia abajo.

CERTIFICACIONES

AWS E7018 | ABS 3Y | LR 3m, 3ym.

COMPOSICIÓN QUÍMICA

Elemento	Requerimientos - AWS E7018	Resultados Típicos: Tal Como Están Soldados
% C	0.15 max	0.09
% Mn	1.60 max	1.09
% Si	0.75 max	0.32
% P	0.035 max	0.021
% S	0.035 max	0.011
% Ni	0.30 max	0.02
% Cr	0.20 max	0.03
% Mo	0.30 max	0.00
% V	0.08 max	0.00

DIÁMETROS / EMPAQUE

DIÁMETRO		LARGO		EMPAQUE
mm	inch	mm	inch	
2.50	3/32	350	14	5 kg bolsa plástica 20 kg caja
3.25	1/8	350	14	
4.00	5/32	350	14	

PROPIEDADES MECÁNICAS ⁽¹⁾

	LÍMITE ELÁSTICO ⁽²⁾ MPa (ksi)	RESISTENCIA A LA TRACCIÓN MPa (ksi)	ALARGAMIENTO %	CHARPY V-NOTCH J (ft-lbf) @ -29°C (-20°F)
Requerimientos - AWS E7018	400 (58)	490 (70)	22 min	27 (20) min
Resultados Típicos: Tal Como Están Soldados	497 (72)	589 (85)	27	112 (83)

PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS TÍPICOS

Polaridad ⁽³⁾	Corriente (Amps)		
	2.50 mm (3/32 inch)	3.25 mm (1/8 inch)	4.00 mm (5/32 inch)
AC	60 - 90	90 - 140	120 - 290
DC+	60 - 90	90 - 140	120 - 290

(1) Metal depositado en la soldadura. (2) Medido con compensación del 0,2%. (3) La polaridad preferida aparece en primer lugar.

