

CARACTERISTICAS Y APLICACIONES:

Electrodo con revestimiento básico de bajo hidrógeno que permite soldar en todas las posiciones con buena soldabilidad. Depósito denso y libre de fisuras, resistente al envejecimiento. Deposita un 120% del peso del alambre por su contenido de polvo de hierro haciéndolo un electrodo económico. Se recomienda en uniones de aceros estructurales y de construcción (St.33 a St. 60), aceros de fabricación de calderas (HI, HII, 17 Mn4, 19 Mn5), aceros de grano fino (St. E 255 a 355), aceros para tubos (St. 35 a St. 55, St. 34.7 a St. 53.7, St. 38.5-St.45.8), aceros para la construcción naval (A a E), aceros fundidos (GS. 38 a GS. 52) hasta 0.6 %C.

ANALISIS QUIMICO TIPICO E7018

Especificación	C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	V	P	S
AWS A5.1 E7018	0.15 Max	1.60 Max	0.75 Max	0.30 Max	0.20 Max	0.03 Max	0.08 Max	0.035 Max	0.035 Max
Composición Química Típica	0.07	1.15	0.62	0.25	0.18	0.19	0.037	0.15	0.21

PROPIEDADES MECANICAS

Resistencia A la Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (L=5d) %	Límite de fluencia (Mpa)
510	25	420

INSTRUCCIONES PARA SOLDAR:

Secar los electrodos antes de utilizar de 2-3 horas a 250°-300°C. Limpie perfectamente toda la zona a soldar eliminado cualquier contaminación. Soldar con arco corto y sin oscilación del electrodo, quitando la escoria y cepillando entre pases. En posición vertical ascendente se puede oscilar ligeramente.

PRESENTACION Y EMPAQUE:

DIAMETROS:	EMPAQUE:
3/32" (2.4 MM) 1/8" (3.2 MM) 5/32" (4.0 MM)	Caja de Cartón Rotulada 10 y 20 kilos

MEDIDAS Y RANGOS DE CORRIENTE RECOMENDADOS:

CORRIENTE CC (+)			
DIAMETRO	3/32" (2.4 MM)	1/8" (3.2 MM)	5/32" (4.0 MM)
AMPERAJE	70-100	110-140	140-180