

PermaWeld

Electrodo para Acero al Carbono

AWS E7018

DESCRIPCIÓN:

AWS E7018 Es un electrodo para soldar con revestimiento bajo hidrógeno con hierro en polvo. Puede utilizarse para aplicaciones en cualquier posición, tiene un arco fácil de encender, excelentes características operativas, fácil desprendimiento de escoria y excelente presentación. El cordón depositado tiene una excelente plasticidad y alta resistencia a la presentación de grietas. Se puede aplicar con AC y DC

APLICACIONES:

Electrodo recomendado para soldar aceros de carbón medio y de baja aleación, aplicaciones típicas se encuentran en la construcción, fabricación de barcos, aceros grado A, B,D,E y también en componentes de calderas y tuberías

NOTA:

- A) Los electrodos deben de ser horneados a temperatura de 350 °C por una hora antes de utilizarlos
- B) Antes de soldar, el metal debe de estar limpio de impurezas como óxido, aceite, humedad etc.
- C) Para soldar se recomienda un arco corto con una oscilación suave

COMPOSICIÓN DEL MATERIAL DEPOSITADO:

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	V
Estandar	≤0.15	≤ 1.60	≤0.75	≤0.035	≤0.040	≤0.20	≤0.30	≤0.30	≤0.08
Típica	0.08	1.26	0.56	0.014	0.025	0.05	0.04	0.003	0.002

PROPIEDADES MECÁNICAS DEL MATERIAL DEPOSITADO:

	Resistencia a la Tracción	Límite de Fluencia	Elongación en 50mm	Energía absorbida
Estándar	≥ 490 MPa	≥ 400 MPa	≥ 20 %	≥ 27 J a 30 C
Típico	582	486	26	132

AMPERAJES RECOMENDADOS (AC>70V o DC>70V)

Diámetro (pulg)	3/32	1/8	5/32	3/16
Longitud (mm)	300	350	400	400
Corriente (A)	70-110	100-140	140-180	190-240