

IDENTIFICACIÓN : WEST ARCO E8018-B6
CLASIFICACIÓN : AWS E8018-B6
ESPECIFICACIÓN : AWS A5.5, NTC 2253, ASME SFA5.5

CARACTERÍSTICAS SOBRESALIENTES

Es un electrodo de bajo hidrógeno cuyo depósito es aleado con cromo y Molibdeno para ser usado en soldadura de aceros refractarios. Trabaja en todas las posiciones.

APLICACIONES TÍPICAS

Se utiliza para la soldadura de aceros aleados con 5% Cr y 0.5% Mo, para temperaturas de servicio hasta 600° C. Se usa principalmente en refineries y en la industria petroquímica, en aceros tales como AISI 501 y 502, ASTM A-387 Gr5, A-182 Gr F5, A-199 Gr T5, A-200 Gr T5, A-213 Gr T5, A-335 Gr P5, A-336 Gr F5 y similares.

RECOMENDACIONES PARA SU APLICACIÓN

Use corriente directa electrodo positivo. Mantenga el arco corto y sin oscilaciones bruscas. Precaliente la pieza a soldar por encima de los 205 grados centígrados o más, según recomendaciones del fabricante del acero. Haga tratamiento térmico de alivio de tensiones de 700 a 760 grados centígrados. Puede utilizarse en todas las posiciones excepto en vertical descendente. En posiciones diferentes a la plana use electrodos de 4.0 mm (5/32") y menores. o adecuado para el material que se va a soldar.

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DEPOSITADO

Resistencia a la tracción:	56 - 70 Kg/mm ² (80 - 100 Ksi)
Límite de fluencia:	47 - 60 Kg/mm ² (67 - 85 Ksi)
Elongación:	19 - 28%

NOTA: Ensayos realizados según AWS A5.5

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DEPOSITADO

Carbono	0.05 - 0.1%	Manganeso	1.0% máx.
Silicio	0.97% máx.	Níquel	0.4% máx.
Cromo	4.0 - 6.0%	Molibdeno	0.45 - 0.65%

DIMENSIÓN	AMPERAJES RECOMENDADOS
2.4 X 300 mm (3/32")	70 - 100 A
3.2 X 350 mm (1/8")	100 - 145 A
4.0 X 350 mm (5/32")	135 - 180 A

EMPAQUE: Caja de 5 Kg peso neto para 1/8" y 5/32". Para 3/32" caja de 2 Kg, Ver recomendaciones de almacenamiento al final del catálogo.

Nota: Este producto se fabrica bajo pedido.