

IDENTIFICACIÓN : WEST ARCO E8018-B8  
 CLASIFICACIÓN : AWS E8018-B8  
 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 la soldadura de aceros refractarios. Trabaja en todas las posiciones.

## APLICACIONES TÍPICAS

Se utiliza para la soldadura de aceros aleados con 9% Cr y 1% Mo, para temperaturas de servicio hasta 650° C. Se usa en tubos de sobrecalentadores, calderas de alta temperatura y presión, en equipos para refinería e industria petroquímica, en aceros de tipo AISI 505 y ASTM A 387 Gr9, A182 GrF9, **A-213** Gr T9, **A-335** Gr P9, **A-336** Gr F9 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 recomendación del fabricante del acero. Haga tratamiento térmico de alivio de tensiones de 730 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.

## PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DEPOSITADO

Resistencia a la tracción:	56 - 70 Kg/mm <sup>2</sup> (80 - 100 Ksi)
Límite de fluencia:	47 - 60 Kg/mm <sup>2</sup> (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	0.9% máx.	Níquel	0.4% máx.
Cromo	8.0 - 10.5%	Molibdeno	0.85 - 1.20%

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.