

IDENTIFICACIÓN : WEST ARCO E11018 G
 CLASIFICACIÓN : AWS E11018 G
 ESPECIFICACIÓN : AWS A5.5, NTC 2253, ASME SFA5.5

CARACTERÍSTICAS SOBRESALIENTES

Es un electrodo de bajo hidrógeno con polvo de hierro, adecuado para trabajar en todas las posiciones, con corriente continua, polaridad invertida y con corriente alterna (75 voltios de circuito abierto, mínimo).

APLICACIONES TÍPICAS

Debido a la alta resistencia a la tensión del depósito, este electrodo se utiliza para la soldadura de aceros templados y revenidos tales como los ASTM A514 y A517, HY-80 y HT-80.

RECOMENDACIONES PARA SU APLICACIÓN

Debido a las características de soldabilidad de los aceros templados y revenidos, para minimizar el efecto del hidrógeno, es conveniente recocer la soldadura a 350°C durante una hora y luego almacenar los electrodos en horno de mantenimiento a 100 - 120° C hasta el momento de su uso. Precaliente el acero a soldar a la temperatura recomendada por el fabricante del acero. Mantenga un arco corto y evite oscilar excesivamente el electrodo para conservar una baja entrada de calor.

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DEPOSITADO

Resistencia a la tracción:	81 - 88 Kg/mm ² (116 - 125 Ksi)
Límite de fluencia:	71 - 79 Kg/mm ² (102 - 112 Ksi)
Elongación:	20 - 25%
Resistencia al impacto Charpy en V a -20°C:	50-110 joules.

NOTA: Ensayos realizados según AWS A5.5 (Sin alivio de tensiones)

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DEPOSITADO

Carbono	0.05 - 0.10% máx.	Molibdeno	0.35 - 0.45%
Silicio	0.35 - 0.50%	Manganeso	1.40 - 2.00% máx.
Fósforo	0.30% máx.	Cromo	0.30 - 1.20%
Níquel	1.90 - 2.30%	Azufre	0.030% máx.

DIMENSIÓN	AMPERAJES RECOMENDADOS
3.2 X 350 mm (1/8")	100 - 145 A
4.0 X 350 mm (5/32")	135 - 200 A
4.8 X 350 mm (3/16")	170 - 250 A

EMPAQUE: Caja de 20 Kg peso neto.

Ver recomendaciones de almacenamiento al final del catálogo.

Nota: Este producto se fabrica bajo pedido.