

IDENTIFICACIÓN : WEST ARCO E7018 G
 CLASIFICACIÓN : AWS E7018 G
 ESPECIFICACIÓN : AWS A5.5, NTC 2253, ASME SFA5.5

CARACTERÍSTICAS SOBRESALIENTES

Es un electrodo de bajo hidrógeno con polvo de hierro, que le permite una adecuada tasa de depósito y suavidad del arco. Trabaja en todas las posiciones de soldadura, empleándose en posición vertical la progresión ascendente.

APLICACIONES TÍPICAS

Diseñado especialmente para la soldadura de tubería API 5LX grados X60 y X65 cuando se requiere alta resistencia al impacto a temperaturas del orden de -46° Celsius.

RECOMENDACIONES PARA SU APLICACIÓN

Utilice corriente continua, electrodo positivo o corriente alterna (75 OCV mínimo). Mantenga el arco corto. En posiciones diferentes a la plana utilice electrodos de diámetro no mayor a 4.0 mm (5/32").

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DEPOSITADO

Resistencia a la tracción:	54Kg/mm ² (77 Ksi) mínimo
Límite de fluencia:	46Kg/mm ² (65 Ksi) mínimo
Elongación:	22% mínimo
Resistencia al impacto Charpy en V a - 46 °C:	75 joules

NOTA: Ensayos realizados según AWS A5.5. Entrada de calor controlada.

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DEPOSITADO

Carbono	0.05%	Manganeso	1.4%
Azufre	0.012%	Fósforo	0.013%
Silicio	0.42%	Molibdeno	0.2%

DIMENSIÓN	AMPERAJES RECOMENDADOS
3.2 X 350 mm (1/8")	90 - 145 A