

IDENTIFICACIÓN	:	WEST ARCO E7018-1
CLASIFICACIÓN	:	AWS E7018-1
ESPECIFICACIÓN	:	AWS A5.1, NTC 2191, ASME SFA5.1 ABS (GRADO 3H, 3Y). Lloyd 's (Grado 3)

CARACTERÍSTICAS SOBRESALIENTES

El WIZ 18 es un electrodo cuyo revestimiento es de tipo básico, bajo hidrógeno, para ser utilizado con corriente directa, polaridad positiva (+) o con corriente alterna (75 OCV mínimo). Debido al polvo de hierro, tiene una alta tasa de deposición y bajas pérdidas por salpicaduras. Su extremo de arco grafitizado le da un excelente encendido. El depósito de soldadura da una excelente calidad radiográfica y una alta resistencia al impacto a baja temperatura.

APLICACIONES TÍPICAS

Se utiliza para soldaduras de acero al carbono de hasta 70.000 lbs/pulg² de resistencia a la tensión, en aplicaciones en estructuras tuberías y tanques a presión especialmente cuando se requiere alta resistencia al impacto a bajas temperaturas.

RECOMENDACIONES PARA SU APLICACIÓN

Al soldar con WIZ 18 se debe mantener un arco corto evitando movimientos bruscos del electrodo. Al usar corriente alterna, el transformador debe tener por lo menos 75V en vacío. En posiciones diferentes a la plana deben utilizarse electrodos de 5/32" (4mm) ó de menor diámetro.

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DEPOSITADO

Resistencia a la tracción:	49 - 56Kg/mm ² (70 - 80 Ksi)
Límite de fluencia:	41 - 49Kg/mm ² (58 - 70 Ksi)
Elongación:	22 - 36%
Resistencia al impacto Charpy en V a -29°C:	100 joules A - 46° C: 60 joules.

NOTA: Ensayos realizados según AWS A5.1

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DEPOSITADO

Carbono	0.05 - 0.10%	Manganeso	1.20 - 1.50%
Silicio	0.35 - 0.50%	Fósforo	0.035% máx.
Azufre	0.035% máx.		

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 - 200 A
4.8 X 350 mm (3/16")	170 - 270 A

EMPAQUE: Caja de 20 Kg peso neto.

Ver recomendaciones de almacenamiento al final del catálogo.