

IDENTIFICACIÓN : WEST ARCO E7018-A1
 CLASIFICACIÓN : AWS E7018-A1
 ESPECIFICACIÓN : AWS A5.5, NTC 2253, ASME SFA5.5

CARACTERÍSTICAS SOBRESALIENTES

Es un electrodo de bajo hidrógeno con polvo de hierro, para obtener alta rata de deposición y suavidad del arco. Trabaja en todas las posiciones.

APLICACIONES TÍPICAS

Se usa en soldadura de aceros ASTM A-250.A-369 grado FPI , A-336 clase F1 y otros con contenido de molibdeno de 0.5 % empleados a temperaturas de servicio intermedias.

RECOMENDACIONES PARA SU APLICACIÓN

Trabaja con corriente alterna o corriente directa electrodo positivo. En vertical y sobrecabeza utilice electrodos menores o iguales a 4.0 mm (5/32"). Use arco corto. Mantenga los electrodos protegidos de la humedad.

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DEPOSITADO

Resistencia a la tracción:	54 - 60Kg/mm ² (77 - 85 Ksi)
Limite de fluencia:	44 - 51Kg/mm ² (63 - 72 Ksi)
Elongación:	27 - 33%

NOTA: Ensayos realizados según AWS A5.5

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DEPOSITADO

Carbono	0.03 - 0.07%	Manganeso	0.60 - 0.90%
Azufre	0.03% máx.	Fósforo	0.03% máx.
Silicio	0.30 - 0.70%	Molibdeno	0.40 - 0.60%

DIMENSIÓN	AMPERAJES RECOMENDADOS
3.2 X 450 mm (1/8")	100 - 145A
4.0 X 350 mm (5/32")	135 - 200 A
4.8 X 450 mm (3/16")	150 - 230 A

Nota: Este producto se fabrica bajo pedido.