

IDENTIFICACIÓN : WEST ARCO E7018-W1  
 CLASIFICACIÓN : AWS E7018-W1  
 ESPECIFICACIÓN : AWS A5.5, NTC 2253, ASME SFA5.5

## CARACTERÍSTICAS SOBRESALIENTES

Es un electrodo de bajo hidrógeno con polvo de hierro, lo que le proporciona alta tasa de deposición y suavidad del arco. Trabaja en todas las posiciones. Su depósito al contener Cromo, Níquel y Cobre posee elevada resistencia a la corrosión atmosférica.

## APLICACIONES TÍPICAS

Se utiliza en aplicaciones donde se requiere especial resistencia a las condiciones atmosféricas en la soldadura de aceros ASTM A-588, A-242, A-441, A-572 grados 42 y 50 y aceros con contenido de cobre, cuya resistencia a la tensión no supere 70 Ksi.

## RECOMENDACIONES PARA SU APLICACIÓN

Utilice corriente alterna (75 OCV mínimo) o DC electrodo positivo. Mantenga el arco corto y sin oscilaciones bruscas. 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:	49 - 58 Kg/mm <sup>2</sup> (70 - 82 Ksi)
Límite de fluencia:	40 - 49 Kg/mm <sup>2</sup> (57 - 70 Ksi)
Elongación:	25 - 30%
Resistencia al impacto Charpy en V a -18°C:	30-140 joules.

**NOTA:** Ensayos realizados según AWS A5.5

## COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DEPOSITADO

Carbono	0.12% máx.	Manganeso	0.4 - 0.7%
Silicio	0.4 - 0.7%	Azufre	0.025% máx.
Cromo	0.15 - 0.3%	Fósforo	0.013% máx.
Cobre	0.3 - 0.6%	Níquel	0.2 - 0.4%

### 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

**Nota:** Este producto se fabrica bajo pedido.