

IDENTIFICACIÓN : WEST ARCO E8018-B1
 CLASIFICACIÓN : AWS E8018-B1
 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. El cromo y molibdeno le proporcionan resistencia al creep. El cordón tiene buen aspecto y la escoria desprende fácilmente.

APLICACIONES TÍPICAS

Se utiliza para soldar aceros de 0.5% cromo y 0.5% molibdeno tales como los ASTM, A-335 Grado P2, A-369 FP2, A-426 CP2, A-213 grado T2 y A-356 grado 5. También se puede usar para soldar otros aceros de baja aleación con resistencia a la tracción en el rango de 50 a 56 Kg/mm (70 A 80 Ksi).

RECOMENDACIONES PARA SU APLICACIÓN

Seleccione la corriente de acuerdo a su equipo, trabaja en corriente alterna o continua polaridad positiva (+). Lleve el arco corto, sin oscilar. En espesores mayores a 15mm. bisele a 60°.

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DEPOSITADO

Resistencia a la tracción:	56 - 63 Kg/mm ² (80 - 90 Ksi)
Límite de fluencia:	47 - 54 Kg/mm ² (67 - 77 Ksi)
Elongación:	22 - 32%

NOTA: Ensayos realizados según AWS A5.5

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DEPOSITADO

Carbono	0.05 - 0.12%	Manganeso	0.90% máx.
Silicio	0.80% máx.	Azufre	0.04% máx.
Cromo	0.40 - 0.65%	Fósforo	0.03% máx.
Molibdeno	0.40 - 0.65%		

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.

Nota: Este producto se fabrica bajo pedido.