

IDENTIFICACIÓN : WEST ARCO E8018-B2  
 CLASIFICACIÓN : AWS E8018-B2  
 ESPECIFICACIÓN : AWS A5.5, NTC 2253, ASME SFA5.5

## CARACTERÍSTICAS SOBRESALIENTES

El WIZ 818 B2 es un electrodo de bajo hidrógeno con polvo de hierro, opera en toda posición, produciendo pocas pérdidas por salpicaduras. El depósito es de alta calidad y resistencia, aleado con Cromo y Molibdeno, cuyos contenidos nominales son 1 ¼% y 0.5% respectivamente.

## APLICACIONES TÍPICAS

Trabajos de alta resistencia, partes expuestas a medianas temperaturas, se recomienda para los aceros ASTM A-335 P12, A-369 grados FP11 y FP12, A-182 grados F11 y F12, A-217 Gr WC11 y similares.

## RECOMENDACIONES PARA SU APLICACIÓN

Ajuste el amperaje de acuerdo al diámetro del electrodo, use corriente alterna o continua polaridad positiva (+). Utilice el precalentamiento adecuado para el material que se va a soldar.

## PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DEPOSITADO

Resistencia a la tracción:	56 - 63 Kg/mm <sup>2</sup> (80 - 90 Ksi)
Límite de fluencia:	47 - 54 Kg/mm <sup>2</sup> (67 - 77 Ksi)
Elongación:	22 - 28%

**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	1.00 - 1.50%	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.