

IDENTIFICACIÓN : WEST ARCO E8018-C1
 CLASIFICACIÓN : AWS E8018-C1
 ESPECIFICACIÓN : AWS A5.5, NTC 2253, ASME SFA5.5

CARACTERÍSTICAS SOBRESALIENTES

WIZ 818 C1 es un electrodo de revestimiento de bajo hidrógeno, con polvo de hierro, excelente soldabilidad, alta tasa de deposición y mediana penetración. De una calidad radiográfica superior al grado 1 de la especificación AWS A5.5. Los cordones tienen buen aspecto, la escoria desprende fácilmente.

APLICACIONES TÍPICAS

Es ampliamente usado en tanques y tuberías que operan bajas temperaturas (-75° F), aceros que contengan 2% de Níquel, y aceros ASTM A-203 grados A y B.

RECOMENDACIONES PARA SU APLICACIÓN

Mantenga un arco corto. Las paredes a soldar deben estar bien limpias. Antes de reiniciar un cordón, limpie el cráter cuidadosamente. Utilice corriente alterna, corriente continua polaridad invertida (+), o alterna (mínimo 75 voltios en vacío).

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 - 34%
Resistencia al impacto Charpy en V a -59°C:	50-130 joules.

NOTA: Ensayos realizados según AWS A5.5

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DEPOSITADO

Carbono	0.12% máx.	Manganeso	1.25% máx.
Silicio	0.80% máx.	Azufre	0.03% máx.
Fósforo	0.03% máx.	Níquel	2.00 - 2.75%

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.