

IDENTIFICACIÓN : WEST ARCO E8018-C2
 CLASIFICACIÓN : AWS E8018-C2
 ESPECIFICACIÓN : AWS A5.5, NTC 2253, ASME SFA5.5

CARACTERÍSTICAS SOBRESALIENTES

Lo mismo que el de los demás electrodos de bajo hidrógeno, su revestimiento es a base de carbonato de calcio y fluorita. Contiene polvo de hierro. El depósito es bajamente aleado con 3.5% Níquel. Tiene alta resistencia a la tracción y magnífico comportamiento a bajas temperaturas. Su resistencia al impacto es alta, inclusive a temperaturas tan bajas como -70° C.

APLICACIONES TÍPICAS

Para soldar aceros con 2.5 y 3.5% de Níquel. Se emplea en la fabricación de tanques, tubería y otras piezas que van a ser sometidas a temperaturas hasta de 70° C. Para aceros tales como el ASTM A-203 grados D, E y F.

RECOMENDACIONES PARA SU APLICACIÓN

Utilice corriente alterna o continua, polaridad positiva (+), emplee los amperajes más bajos posible dentro de las escalas recomendadas. Lleve siempre un arco corto y mantenga al mínimo la oscilación del electrodo.

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:	24 - 34%
Resistencia al impacto Charpy en V a -73°C: 30-70 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	0.04% máx.
Fósforo	0.03% máx.	Níquel	3.00 - 3.75%

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.