

IDENTIFICACIÓN	:	WEST ARCO E8018-C3
CLASIFICACIÓN	:	AWS E8018-C3
ESPECIFICACIÓN	:	AWS A5.5, NTC 2253, ASME SFA5.5
APROBADO	:	ABS (Grado 3H, 3Y)

CARACTERÍSTICAS SOBRESALIENTES

El WIZ 818 C3 es un electrodo de bajo hidrógeno con polvo de hierro, lo cual le proporciona una alta tasa de deposición. El depósito es de baja aleación. Con un contenido nominal de 1% de níquel. Adecuado para piezas para usos criogénicos.

APLICACIONES TÍPICAS

Puede ser usado para soldar aceros ASTM A-148 grados 80-50, y similares. Se utiliza también para aceros de resistencia hasta de 80 Ksi, especialmente si debe trabajar a bajas temperaturas, hasta el orden de -40° C.

RECOMENDACIONES PARA SU APLICACIÓN

Trabaja en corriente alterna o continua, polaridad positiva (+). Use el amperaje más bajo posible de la escala recomendada. Utilice un arco corto. Lleve la mínima oscilación posible y limpie cuidadosamente el cordón al reiniciar la soldadura.

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 - 32%
Resistencia al impacto Charpy en V a -40°C:	30-100 joules.

NOTA: Ensayos realizados según AWS A5.5

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DEPOSITADO

Carbono	0.12% máx.	Manganeso	0.40 - 1.25% máx.
Silicio	0.80% máx.	Azufre	0.03% máx.
Molibdeno	0.35% máx.	Fósforo	0.03% máx.
Níquel	0.80 - 1.10%	Vanadio	0.05% máx.

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.