

IDENTIFICACIÓN : WEST ARCO E9018-G
 CLASIFICACIÓN : AWS E9018-G
 ESPECIFICACIÓN : AWS A5.5, NTC 2253, ASME SFA5.5

CARACTERÍSTICAS SOBRESALIENTES

El WIZ 918 G es un electrodo de bajo hidrógeno, bajamente aleado con níquel el cual le da al depósito buenas propiedades de resistencia al impacto a baja temperatura.

APLICACIONES TÍPICAS

Se recomienda aplicar en aquellos aceros cuya resistencia a la tracción sea hasta de 90.000 PSI. Se puede trabajar en aceros fundidos de alta resistencia mecánica, en aceros para plantas nucleares, etc.

RECOMENDACIONES PARA SU APLICACIÓN

Mantenga un arco corto y evite movimientos bruscos del electrodo. Trabaja con corriente continua, polaridad invertida (+) y con corriente alterna (con 75 voltios en vacío como mínimo). En posiciones diferentes a la plana, utilice electrodos hasta de 4.0 mm (5/32") de diámetro.

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DEPOSITADO

Resistencia a la tracción:	63 - 70 Kg/mm ² (90 - 100 Ksi)
Límite de fluencia:	54 - 61 Kg/mm ² (77 - 87 Ksi)
Elongación:	20 - 30%
Resistencia al impacto Charpy en V a -20°C:	40-160 joules.

NOTA: Ensayos realizados según AWS A5.5

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DEPOSITADO

Carbono	0.08% máx.	Manganeso	0.90 - 1.25% máx.
Silicio	0.60% máx.	Azufre	0.03% máx.
Molibdeno	0.10 - 0.30% máx.	Fósforo	0.03% máx.
Níquel	1.70 - 2.30%	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
6.4 X 450 mm (1/4")	240 - 400 A

EMPAQUE: Caja de 20 Kg peso neto.

Ver recomendaciones de almacenamiento al final del catálogo.

Nota: Este producto se fabrica bajo pedido.