

7018

ES UN ELECTRODO DE BAJO HIDROGENO CON REVESTIMIENTO BASICO CON POLVO DE HIERRO, LO CUAL LE PERMITE REALIZAR UNIONES CON EXCELENTES PROPIEDADES MECANICAS Y ALTA EFICIENCIA DE DEPOSITO (120% APROXIMADAMENTE), COMPARADO CON EL PESO DEL ALMA DEL ELECTRODO

CLASIFICACIÓN A.W.S: E-7018

IDENTIFICACIÓN: REVESTIMIENTO GRIS

APLICACIONES: El electrodo Vilchis 7018, produce soldaduras de optima calidad libre de poros y rajaduras, pasando con éxito las pruebas de rayos x, se pueden soldar aceros que contienen impurezas, tales como fósforo y azufre, cold rolled y aceros de bajo y mediano carbón y baja aleación. Debido a la alta ductibilidad y resistencia del material depositado del electrodo Vilchis 7018, puede ser usado para la unión de materiales de difícil soldabilidad. Es ideal para soldar partes de maquina agrícola y de construcción, grúas, puentes y tuberías de alta presión, compuertas hidráulicas y tanques de almacenamiento, estructuras, vagones y carros tanque, equipo ferroviario, automotor, eléctrico, termoelectrico, de astilleros, etc.

CARACTERÍSTICAS Y PROCEDIMIENTO: Es un electrodo con revestimiento de bajo hidrogeno con polvo de hierro, de alto rendimiento (120%) para soldar con cualquier corriente y en toda posición. El arco es sumamente estable con muy poco chisporroteo, para un mejor resultado, limpie el área de la junta quitando la suciedad, las escamas, la grasa y los óxidos, espesores mayores de 3 mm (1/8") deben biselarse a 70°, usando corriente continua conecte el portaelectrodo al polo positivo (polaridad invertida), lleve el arco lo mas corto posible, una vez que la escoria empieza a enfriarse se desprenderá por si sola. Utilizar solamente electrodos secos. si estuvieran húmedos, deberán secarse durante 2 horas a una temperatura de 375° a 400°C.

RESISTENCIA TENSIL:	4,925 - 5,485 KG./CM2 (70,000 A 78,000 PSI)
LIMITE ELASTICO:	4,430 - 4,925 KG./CM2 (63,000 A 70,000 PSI)
ALARGAMIENTO EN 5 CM:	32%
PRUEBA DE IMPACTO :	2.77 KG. X M
CHARPY V:	A (-29°C) 20 pie-lb
DUREZA BRINELL:	180 BHN
POSICIONES:	TODAS
CORRIENTE:	ALTERNA O DIRECTA ELECTRODO POSITIVO

ANALISIS QUIMICO DEL METAL DEPOSITADO %					MEDIDA	AMPERAJE
C	Mn	P	S	Si		
0.09	0.80	0.03	0.03	0.6	2.25 mm 3/32"	60-85
					3.25 mm - 1/8"	100-130
					4.0 mm - 5/32"	140-180
					5.0 mm - 3/16"	200-250