

7018-1

ELECTRODO CON REVESTIMIENTO DE BAJO HIDROGENO CON POLVO DE HIERRO PARA SOLDAR ACEROS DE BAJO, MEDIO Y ALTO CARBÓN, TIENE PROPIEDADES PARA RESISTIR IMPACTOS A BAJAS TEMPERATURAS.

CLASIFICACIÓN A.W.S: E-7018-1

IDENTIFICACIÓN: REVESTIMIENTO GRIS

APLICACIONES: El electrodo 7018 con propiedades de impacto excelentes 70pie-lb (94.5 joules) a -46°C, esto lo hace ideal para las construcciones y reparaciones navales y donde se requiera gran resistencia al impacto a bajas temperaturas.-Además produce soldaduras de optima calidad pasando con éxito las pruebas de rayos X.

Debido a la alta ductilidad y resistencia del material depositado del electrodo 7018-1, puede ser usado para la unión de materiales de difícil soldabilidad.

Es ideal también 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:	4,921 - 5,624 KG./CM2 (70,000 A 80,000 PSI)
LIMITE ELASTICO:	4,358 - 4,850 KG./CM2 (62,000 A 69,000 PSI)
ALARGAMIENTO EN 5 CM:	32%
PRUEBA DE IMPACTO :	9.67 KG. X M
CHARPY V:	A (-46°C) 70 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	2.25 mm - 3/32"	60-85
0.09	1.35	0.03	0.03	0.6	3.25 mm - 1/8"	100-130
					4.0 mm - 5/32"	140-180
					5.0 mm - 3/16"	200-250