

E7018 / AWS/ASME: SFA 5.1

Todas las posiciones / Corriente Continua Electrodo Positivo/ Negativo, Corriente Alterna.

Características:

Electrodo de bajo contenido de hidrógeno, con polvo de hierro en el revestimiento para soldar en todas posiciones. Tiene altas propiedades mecánicas a temperaturas bajo cero, es recomendable para depósitos en los cuales se desee minimizar el riesgo de fractura y tener la menor cantidad posible de poros, gracias a las características de su recubrimiento. Los depósitos del electrodo E7018 Sumo Welding superan lo solicitado en cuanto a valores de tenacidad en probetas Charpy V-Notch. Electrodo de muy fácil operación con CCPI, poco chisporroteo y salpicaduras, arco sereno y de fácil manejo. Utilizado para relleno rápido en obras de gran magnitud. Rápido enfriamiento de la escoria y fácil de remover, la superficie de la cara de la soldadura es convexa y en soldaduras de filete puede ser inclusive plana, gran eficiencia y deposición.

Usos:

Es ampliamente utilizado en la construcción de grúas, contenedores, vagones de ferrocarril, secciones de lámina gruesas y pesadas. En la industria de la construcción es usado en cordones de relleno de secciones pesadas y en la fabricación, montaje de secciones gruesas y estructuras de refuerzo. En la industria petrolera se usa como relleno de secciones gruesas y tubería de gran espesor y que estén sometidas a altas presiones, en gasoductos y tanques de almacenamiento. En la industria naval para la fabricación de barcasas y buques de gran tamaño y secciones gruesas. En general en aplicaciones que requieran alta resistencia mecánica, alto rendimiento y uniones libres de grietas y poros. materiales delgados como puertas y ventanas, y trabajos domésticos en general.

Análisis típico estándar del material depositado:

C	Mn	Si	P	S
0.085	1.19	0.34	0.016	0.019

Propiedades típicas del material depositado:

	RESISTENCIA A LA TRACCIÓN PSI (Mpa)	LIMITE ELÁSTICO PSI (Mpa)	ELONGACIÓN	Charpy V-notch - Impact Test	
			%	Prueba de Impacto °C	Average Energy (J)
Requerimiento AWS	70.000 (482)	58.000 (399)	22	-29	27
Resultados Típicos	81.175 (560)	55.600 (472)	27	-30	110

Recomendaciones de uso:

ELECTRODO	DIÁMETRO	POLARIDAD	RANGO AMPERAJE	AMP. RECOMENDADO
E7018	3/32 - 2.4 mm	CC-EP	80 - 110 AMP.	100 AMP.
	1/8 - 3.2 mm		100 - 135 AMP.	110 AMP.
	5/32 - 4 mm		130 - 170 AMP.	150 AMP.

E7018 / AWS/ASME: SFA 5.1

- Prepare el área de soldadura dejándola libre de polvo, grasa, pintura, óxidos y/o contaminantes.
- Conduzca el electrodo ligeramente inclinado hacia la dirección de avance manteniendo un arco corto.
- Utilice el amperaje requerido de acuerdo al espesor del material y posición de soldeo.
- Mantenga en todo momento protección respiratoria adecuada y la cabeza alejada de la columna de humo producida por el proceso de soldeo.

Utilizar sólo electrodos secos, no golpear el electrodo para re encender el arco. No exponga los electrodos a la intemperie por más de tres horas; en caso de que se humedezcan, deben reacondicionarlos únicamente en horno a una temperatura comprendida entre 260°C y 400°C por espacio de 2 horas. Evite doblar los electrodos al colocarlos en el porta electrodos.

DIÁMETRO ELECTRODO	CÓDIGO	PRESENTACIÓN
2.4 mm - 3/32	816640752	Caja Plástica de 5 K con Foil de Seguridad en Aluminio
3.2 mm - 1/8	816640755	Caja Plástica de 5 K con Foil de Seguridad en Aluminio
4.0 mm - 5/32	816640758	Caja Plástica de 5 K con Foil de Seguridad en Aluminio