HOJA TÉCNICA DE PRODUCTO

Electrodo Básico

ASME IIC SFA 5.1:E 4918
AWS A5.1: E 7018

E 7018

Descripción:

Electrodo de revestimiento básico con alto contenido de hierro en polvo que genera un rendimiento superior al de un electrodo convencional.

El deposito generado es de bajo hidrógeno, tenaz, resistente al agrietamiento, libre de poros e inclusiones de escoria.

La apariencia del cordón es uniforme con fácil remoción de escoria.

Polaridad:
CA - CCEP

Composición química %:

C	Si	Mn	S
0,05	0,35	1,06	0,010

Posiciones de soldadura:

Todas, excepto vertical descendente

Parámetros recomendados

TABLA DE ELECCIÓN DEL DIÁMETRO DEL ELECTRODO				
Ø del electrodo en mm	2,4	3.2	4	5
Intensidad media A	60-100	90-140	120-190	160-230

Propiedades mecánicas típicas del metal depositado.

Tratamiento térmico: S/T.T
Esfuerzo de fluencia en 0.2%(Mpa): 495
Esfuerzo de tracción (Mpa) : 585
Elongación (%): 24
E. Absorvida Ch-v: 73 J a - 30°C

Aplicaciones:

El E7018 es utilizado en soldadura de los aceros de bajo y medio carbono hasta 0,45% C.

También en aceros con alto contenido de azufre y fósforo considerados difíciles de soldar,y construcciones navales en aceros de los grados A, B, D, y E.

@rmbsoldadura

www.rmb.com.ar

Alambres Rumbos S.A. cuenta con un sistema de aseguramiento de calidad certificado bajo norma **I.S.O. 9001 : 2000** , otorgado por el D.N.V. y acreditado ante el O.A.A., que le permite cumplir con los más elevados estándares de calidad mundial.