



**Electrodo
Rutílico**

**ASME IIC SFA 5.1:E 4924
AWS A5.1: E 7024**

E 7024

Descripción:

Electrodo de revestimiento a base de rutilo con polvo de hierro, lo cual hace que su rendimiento, usualmente, sea del 150%.

Se caracteriza por presentar arco suave, silencioso, con escasas proyecciones.

El cordón resultante posee un excelente acabado y escoria auto desprendible.

Polaridad:
CA - CCEN

Posiciones de soldadura:

Plana y Horizontal.

Composición química %:

C	Si	Mn	S
0,10	0,45	0,80	0,020

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	120-170	140-200	180-250

Propiedades mecánicas típicas del metal depositado.

Tratamiento térmico: S/T.T

Esfuerzo de fluencia en 0.2%(Mpa): 400

Esfuerzo de tracción (Mpa) : 535

Elongación (%): 25

Aplicaciones:

El E7018 es ideal para soldaduras en posición plana y filete horizontal, uniones de planchas gruesas de bisel amplio.

Especialmente indicado en la fabricación de estructuras metálicas y trabajos que requieran rapidez de ejecución y alta velocidad de deposición.

