

SOLDADURA 7018 1/8"X18" PAQ 5KGS E7182532C ESAB



Descripción del producto

Electrodo de bajo hidrógeno con alto contenido de polvo de hierro y especial resistencia a la absorción de humedad. Muy recomendable donde las condiciones ambientales son extremas.

Industries

- Construcción de barcos/embarcaciones
- Vagones de trenes
- Equipos móviles
- Fabricación industrial en general
- Construcción civil
- Construcción de puentes
- Industria Automotriz

Welding Process

SMAW/MMA (Stick)

Propiedades de Impacto

Alivio de tensiones

Valor de Impacto	193 ft-lb
------------------	-----------

Valor de Impacto	260 J
------------------	-------

	1150 °F
--	---------

	621 °C
--	--------

	8 hr
--	------

Testing Temperature	-20 °F
---------------------	--------

Testing Temperature	-29 °C
---------------------	--------

Resistencia a la Tensión

Condición	Como queda soldado	Alivio de tensiones
-----------	--------------------	---------------------

Reducción en Área	75 %	77 %
-------------------	------	------

Resistencia a la tracción	540 MPa (78 ksi)	485 MPa (70 ksi)
---------------------------	------------------	------------------

Límite elástico	470 MPa (68 ksi)	395 MPa (57 ksi)
-----------------	------------------	------------------

Elongación	30 %	33 %
------------	------	------

Testing Time		8 hr
--------------	--	------

Temperatura de Prueba		621 degC (1150 degF)
-----------------------	--	----------------------

Datos de deposición

Amps	Tasa de Deposición	Diámetro	Eficiencia (%)	Amps óptimos
130-220 A	1.7 kg/h (3.8 lb/h)	4.0 mm (5/32 in.)	73.5 %	170 A
90-160 A	1.2 kg/h (2.6 lb/h)	3.2 mm (1/8 in.)	71.6 %	120 A
200-300 A	2.4 kg/h (5.4 lb/h)	4.8 mm (3/16 in.)	74.6 %	250 A
200-300 A	2.2 kg/h (4.9 lb/h)	4.8 mm (3/16 in.)	76.4 %	200 A
70-100 A	0.8 kg/h (1.7 lb/h)	2.4 mm (3/32 in.)	66.3 %	90 A
90-160 A	1.2 kg/h (2.7 lb/h)	3.2 mm (1/8 in.)	70.9 %	140 A
250-350 A	3.3 kg/h (7.2 lb/h)	5.6 mm (7/32 in.)	74 %	300 A
250-350 A	2.9 kg/h (6.5 lb/h)	5.6 mm (7/32 in.)	75 %	250 A
300-400 A	3.5 kg/h (7.7 lb/h)	6.4 mm (1/4 in.)	78 %	300 A
300-400 A	3.9 kg/h (8.7 lb/h)	6.4 mm (1/4 in.)	77 %	350 A
130-220 A	1.4 kg/h (3.1 lb/h)	4.0 mm (5/32 in.)	75 %	140 A

Clasificaciones

Clasificaciones	ASME SFA 5.1 : AWS A5.1 : E7018 H4R
-----------------	--

Aprobaciones

Aprobaciones	ABS 3Y/AWS A5.1: E7018 CWB CSA W48 E4918 DNV 3Y(H10) LR 3m,3Ym(H10) MIL-E-22200/1 MIL-7018
--------------	--

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Por favor, póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

Consumable Characteristics

Coating Type	Low-hydrogen iron powder
	0
Welding Current	AC or DC+

Análisis del metal de soldadura

Análisis típico del % de metal de soldadura

C	Mn	P	S	Si
0.045 %	1.10 %	0.015 %	0.014 %	0.40 %
0.05 %				0.40 %