

Electrodo AWS E7018

Revestimiento Básico bajo hidrógeno

Acero al carbono

Clasificación

AWS A5.1 E7016

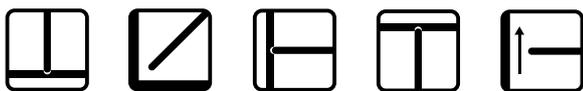
Corriente y polaridad

CA, CC

Características

El AWS E7018 es un tipo de electrodo de acero al carbono con recubrimiento de polvo de hierro y bajo hidrógeno a base de potasio. Funciona con corriente alterna (AC) y continua (DC). La eficiencia del depósito mejora debido al polvo de hierro en el recubrimiento. Ofrece un arco estable, menos salpicaduras, fácil desprendimiento de la escoria y un excelente rendimiento en soldadura. El metal depositado tiene excelentes propiedades mecánicas. Es apto para soldadura en todas las posiciones.

Posiciones de soldadura



Composición química del metal depositado (%)

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V
≤0.12	≤1.60	≤0.75	≤0.035	≤0.040	≤0.30	≤0.20	≤0.30	≤0.08

Medidas y amperajes recomendados

Diámetros disponibles (mm / pulg)	Rango de corriente (A) Min/Max
2,5 (3/32")	60~100
3,2 (1/8")	80~140
4,0 (5/32")	110~210
5,0 (3/16")	160~230



Notas sobre el uso

Utilizado para soldadura de estructuras de acero al carbono y acero de baja aleación, como 16Mn, entre otros.

1- Los electrodos deben hornearse a 300-350°C durante una hora antes de soldar y deben utilizarse tan pronto como se complete el horneado.

2- Las superficies a soldar, como óxido, aceite, humedad, etc., deben limpiarse antes de soldar.

3- Durante la soldadura, se debe utilizar un arco corto y es adecuado usar cordones rectos.

Propiedades mecánicas del metal depositado

Elemento de prueba	Rm (MPa)	ReL (Mpa)	A(%)	KV2 (J)
Valor garantizado	≥490	≥400	≥22	≥27(-30°C)