



ELECTRODO DE BAJO HIDRÓGENO PARA SOLDAR ACERO DE ALTA RESISTENCIA
Clasificación: AWS E7018

Descripción:

Es un electrodo de bajo hidrógeno que contiene polvo de hierro para acero de baja aleación. Como el revestimiento contiene polvo de hierro, su soldabilidad presenta alta eficiencia, y la tasa de fusión es de alrededor del 110%. Funciona en todas las posiciones en CC y CA (voltaje de circuito abierto CA ≥ 70V). El metal depositado tiene alta plasticidad, mejor tenacidad y resistencia a las grietas.

Aplicaciones:

Para soldar estructuras clave y acero de alta resistencia a la tracción de 50 kg/mm² de barcos y puentes.

Composición química del metal de soldadura (%)

	C	Mn	Si	S	P
AWS ESTÁNDAR	≤0.15	≤1.60	≤0.75	≤0.035	≤0.035
TÍPICO	0.08	1.00	0.50	0.014	0.02

Propiedades mecánicas del metal de soldadura

	Límite Elástico (Mpa)	Resistencia a la tracción (Mpa)	Elongación (%)	Valor de Impacto Charpy (0°C)	Grado de flexibilidad
AWS ESTÁNDAR	≥400	≥490	≥22	≥27 J	N.S.
TÍPICO	480	570	30	127 J	180

Uso: Los electrodos deben hornearse a la temperatura de 350°C por una hora antes de soldar.

Embalaje: En cajas de cartón de 20 kg. cada una, consta de 4 cajas x 5 kg.

Corrientes de soldadura recomendadas:

Diámetro x largo (mm)	Corriente al Soldar (A)
2.50 x 300	80 - 100
3.25 x 350	100 - 140
4.00 x 400	130 - 190
5.00 x 400	190 - 240

