



AWS E7018

AWS A5.1 E7018

Aplicaciones





La S-7018.G puede ser usada para soldadura de alta eficiencia de acero de alta maleabilidad. Su uso se encuentra en puentes, edificios y máquinas.

Características de uso

La S-7018.G es un electrodo de alta eficiencia de polvo de hierro y bajo hidrógeno, utilizado para soldar acero de alta maleabilidad.

Notas de uso

1. Seque los electrodos a 350~400°C (662~752°F) durante 60 minutos antes de usar.
2. Mantenga el arco lo más corto posible.
3. Use cortina de viento

Posición de soldadura				Corriente
1G	2F	3G	4G	AC o DC
				

Composición química de soldadura para todo metal (%)

	C	Si	Mn	P	S
2,5 mm	0,07	0,33	1,25	0,015	0,012
3,2 mm	0,07	0,45	1,21	0,02	0,018
4,0 mm	0,06	0,43	1,19	0,017	0,011
5,0 mm	0,085	0,45	1,2	0,02	0,024

Propiedades mecánicas

	Límite elástico (Mpa)	Resistencia tensión (Mpa)	Alargamiento (%)
2,5 mm	455	570	31
3,2 mm	455	570	32
4,0 mm	450	575	31
5,0 mm	450	540	29

Tamaños disponibles y corriente recomendada (Amp.)

Diámetro mm (in)	2.5 (3/32")	3.2 (1/8")	4.0 (5/32")	5.0 (3/16")
Largo mm (in)	350 (14)	350 (14)	400 (16)	400 (16)
	-	400 (16)	450 (18)	450 (18)
Filete	55~95	90~140	140~200	190~240