

DE ACUERDO CON: GB E5018
NORMA EQUIVALENTE: AWS E7018

5 KG / Unidad 20 KG / Caja Master 1/8 3/32

DESCRIPCIÓN:

Es un electrodo de soldadura de acero al carbono de tipo bajo en hidrógeno con polvo de hierro. Se puede utilizar para soldadura en todas las posiciones con excelentes rendimientos: pequeñas salpicaduras, fácil reinicio del arco, alta eficiencia de soldadura, apariencia fina y escoria fácil de eliminar, etc. El metal de soldadura por costura muestra una plasticidad satisfactoria, excelente tenacidad a bajas temperaturas y alta resistencia al agrietamiento. Se pueden aplicar tanto CA como CC.



APLICACIONES:

Adecuado para soldar importantes aceros de medio carbono y aceros de baja aleación, como acero 16Mn, partes de barcos fabricados con acero de grado A, B, D, E, así como partes de calderas, recipientes a presión y tuberías.

ATENCIÓN:

- Los electrodos de soldadura se deben hornear a una temperatura de 350 °C durante una hora antes de soldar y luego utilizarlos al hornear.
- Antes de soldar, se deben eliminar las impurezas del metal de soldadura, como óxido, aceite, humedad, etc.
- En la soldadura se recomiendan arcos cortos y cordones de soldadura estrechos.

Composición química del metal depositado: (%)

	C	Mn*	Si	S	P	Cr*	Ni*	Mo*	V
Estándar	-----	≤1.60	≤0.75	≤0.035	≤0.040	≤0.20	≤0.30	≤0.30	≤0.08
Típico	0.065	1.38	0.44	0.012	0.020	0.011	0.015	0.001	0.002

El elemento con *≤1.50%

Propiedades mecánicas del metal depositado

Resistencia a la tracción σ_0 (MPa)	Límite de elasticidad $\sigma_{0.2}$ (MPa)	Alargamiento δ_5 (%)	Impacto Akv (J) (-30°C)
≥490	≥400	≥22	≥27
550	460	31	130

Diámetro y corriente recomendada (AC>70V or DC*>70V)

Diámetro(mm)	φ 2.5	φ 3.2	φ 4.0	φ 5.0
Longitud(mm)	300	350	400	400
Actual(A)	70-110	100-140	140-180	190-240