



- Electrodo revestido para aceros al carbono.
- Revestimiento potásico bajo hidrógeno con hierro en polvo. Toda posición.
- Corriente continua-electrodo positivo.
- Revestimiento gris.
- Formato de venta: bolsa de 1 ó 5 kg. en caja de 20 kg.



CLASIFICACIÓN:

ASME IIC SFA 5.1 / AWS A5.1

E 7018 / E 4918



CARACTERÍSTICAS Y CAMPOS DE USO:

El Electrodo 7018 PREMIUM, está diseñado para maximizar la productividad en cada jornada. Su inserto de grafito permite un encendido inmediato y confiable, asegurando continuidad en la tarea desde el primer intento. Su renovada formulación proporciona un arco suave y estable que minimiza las salpicaduras disminuyendo retrabajos de limpieza y optimizando el uso del material. Su escoria autodesprendente acelera el proceso de limpieza, reduciendo tiempo entre cordones y aumentando el rendimiento operativo.

- Electrodo de bajo contenido de hidrógeno y resistente a la humedad.
- Diseñado para soldaduras que requieren estrictos controles radiográficos en toda posición. Elevada tenacidad incluso a bajas temperaturas.
- Aplicaciones típicas: astilleros, plataformas petroleras, cañerías, aceros Cor-Ten, Mayari-R, Lukens 45 y 50, Yoloy y otros aceros estructurales de baja aleación.
- Bajo contenido de Hidrógeno difusible <4 ml/100 g.



ANÁLISIS QUÍMICO DEL METAL DEPOSITADO (% EN PESO):

C, %	Mn, %	Si, %	P, %	S, %	Cr, %	Ni, %	Mo, %
0,06	1,05	0,52	0,018	0,02	0,07	0,05	0,01



PROPIEDADES MECÁNICAS:

	Tratamiento térmico	Esf. fluencia en 0.2%, MPa	Esf. máx. de tracción, MPa	Elongación (L=4d), %	E. absorbida Ch-v
ELECTRODO INDURA 7018	S/T.T	419	524	30%	69 J A -30 °C
SEGÚN NORMA AWS A5.1	S/T.T	400	490	22%	27 J A -30 °C



PARÁMETROS SUGERIDOS POR POSICIÓN SOLDADURA (AMPS)

Diámetro, mm, pulgadas	Largo mm	N° electrodos por kilo	Plana	Horizontal	Vertical Asc	Vertical Des	Sobre Cabeza
2.4 - 3/32	350	48	70 - 90	70 - 90	70 - 100	70 - 110	70 - 90
3.2 - 1/8	350	31	110 - 150	110 - 150	100 - 140	110 - 160	110 - 10



SECADO:

Reacondicionar a 250 °C por 2 horas, mantener electrodos en estufas (100 °C).



POSICIÓN DE SOLDADURA:



CCEP

Debido a que AIR PRODUCTS INDURA está mejorando continuamente sus productos, se reserva el derecho de cambiar el diseño y/o las especificaciones de los mismos sin previo aviso. La información contenida en este documento se presenta solamente como referencial. Si tienes dudas sobre este electrodo, contáctate con nuestro centro de servicio al cliente.