

FICHA TÉCNICA

BAJA ALEACIÓN
ELECTRODOS REVESTIDOS (SMAW)



Atom Arc 8018-B8



Atom Arc 8018-B8 is designed to weld 9% Cr - 1% Mo creep resisting steels such as ASTM A213-T9 and A335-P9. These steels are used in pressure vessels and piping for high temperature service.



Especificaciones

Clasificaciones	ASME SFA 5.5 : E8018-B8H4R AWS A5.5 : E8018-B8H4R
Industria	Construcción de barcos/embarcaciones Tubos Generación de energía
Corriente de soldadura	AC, DC+
Hidrógeno Difusible	< 4.0 ml/100g
tipo de aleación	Low alloyed (9% Cr - 1% Mo)

Propiedades típicas de Tensión

Condición	Límite de flujo	Resistencia a la tracción	Alargamiento
Liberado de tensiones 1 hour(s) 740 °C	545 MPa	676 MPa	22 %

Teste Charpy

Condición	Temperatura de prueba	Valor de impacto
Liberado de tensiones 1 hour(s) 740 °C	-20 °C	61 J

% típico de análisis de metal de soldadura

C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo	X-bar
0.07	0.80	0.30	0.01	0.01	8.60	1.00	<15

Depósito

Diámetro	Corriente	Tensión	Eficiencia	Tiempo de fusión por electrodo al 90% I max	Tasa de deposición a 90 % I máx
2.4 x 356 mm	70-110 A	23.2 V	69.01 %	60 sec	0.92 kg/h
3.2 x 356 mm	90-160 A	23.9 V	72.23 %	70 sec	1.36 kg/h
4.0 x 356 mm	130-220 A	24.3 V	72.06 %	75 sec	1.89 kg/h
4.8 x 356 mm	200-300 A	24.3 V	71.04 %	74 sec	2.53 kg/h

