

FICHA TÉCNICA

ELECTRODO PIPELINER 18P



DETALLES :

CARACTERÍSTICAS

Bajo hidrógeno con capacidad para vertical ascendente en tubería grado X70
Probado a -46°C (-50°F) bajo la prueba Charpy de tenacidad al impacto

APLICACIONES TÍPICAS

Para los pasos de relleno y de vista en la soldadura de tubería de grado hasta X70

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones de soldadura excepto la vertical descendente

GAS PROTECTOR

No aplica

CARACTERÍSTICAS ESPECIALES

Lote controlado y probado bajo Q2 Lot® - Certificado del lote disponible en línea

CONFORMANCE

CONFORMANCES	SPECIFICATION
AWS	AWS A5.5
ISO	ISO 2560-A

MECHANICAL PROPERTIES

Classification	Yield Strength @ 0.2% Offset MPa (ksi)	Tensile Strength MPa (ksi)	Elongation %	Charpy V-Notch J (ft-lbs) @ -29°C (-20°F)	Charpy V-Notch J (ft-lbs) @ -45°C (-50°F)
E8018-G H4R Requirement	460 (67) min.	550 (80) min.	19 min.		
Typical Result, As-welded	580-610 (84-88)	650-710 (94-102)	23-28	140-175 (103-129)	100-150 (74-111)

DEPOSIT COMPOSITION

Classification	%Cr	%Cu	%Mn	%Mo	%Nb	%Ni	%P
E8018-G H4R Requirement	0.30 min. *	0.20 min. *	1.00 min. *	0.20 min. *		0.50 min. *	0.03 max.
Typical Result	0.04-0.05	0.03-0.05	1.65-1.80	0.09-0.11	0.01-0.02	0.84-0.90	0.01 max.

E 50 6 Mn1Ni B 3 2 H5

TYPICAL OPERATING PROCEDURES

Diameter	Polarity ⁰⁰	Current Amps
3.2 mm (1/8 in)	DC+	80-145
3.2 mm (1/8 in)	AC	90-155
4.0 mm (5/32 in)	DC+	120-185
4.0 mm (5/32 in)	AC	130-195

