

FICHA TÉCNICA

ELECTRODO SOLDARCO 18P E7018



DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:

Electrodo de revestimiento básico (bajo hidrógeno), tipo E7018 según AWS A5.1. Diseñado para soldadura en aceros al carbono de mediana resistencia. Proporciona cordones con excelente acabado, baja salpicadura y escoria de fácil remoción.

CLASIFICACIÓN:

AWS A5.1: E7018

COMPOSICIÓN QUÍMICA DEL DEPÓSITO (% TÍPICOS):

- Carbono (C): 0.08
- Manganeso (Mn): 1.10
- Silicio (Si): 0.65
- Azufre (S): ≤ 0.03
- Fósforo (P): ≤ 0.03

PROPIEDADES MECÁNICAS DEL METAL DEPOSITADO:

- Resistencia a la tracción: $> 70,000$ psi (490 MPa)
- Límite de cedencia: $> 58,000$ psi (400 MPa)
- Elongación: $> 22\%$
- Tenacidad (Charpy V a -30°C): > 27 J

CORRIENTE DE SOLDADURA:

- CA / CD (polaridad positiva – electrodo al positivo)
- Posiciones: Todas excepto vertical descendente

APLICACIONES TÍPICAS:

- Construcciones estructurales
- Puentes
- Astilleros
- Tanques de presión
- Reparaciones generales en aceros al carbono

RECOMENDACIONES DE USO:

- Almacenar en lugar seco
- Hornear antes de usar si hay exposición a humedad (350°C por 2 horas)
- Utilizar amperajes recomendados según el diámetro

DIÁMETROS DISPONIBLES Y RANGOS DE CORRIENTE RECOMENDADOS:

- 2.5 mm: 70–100 A
- 3.2 mm: 90–130 A
- 4.0 mm: 130–180 A
- 5.0 mm: 170–230 A

