

FICHA TÉCNICA

ACERO AL CARBONO

ELECTRODOS REVESTIDOS (SMAW)



OK 48.11



Electrodo básico con excelentes características de soldabilidad.

Especificaciones

Clasificaciones	SFA/AWS A5.1 : E7018-1 H4R
Aprobaciones	FBTS : E7018-1

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

Corriente de soldadura	DC+, AC
tipo de aleación	CMn
Tipo de revestimiento	Basic
Min AC OCV	70

Propiedades típicas de Tensión

Condición	Límite de flujo	Resistencia a la tracción	Alargamiento
AWS			
Como queda soldado	500 MPa	570 MPa	29 %

Depósito

Diámetro	Corriente	Tensión	Eficiencia	Tiempo de fusión por electrodo al 90% I max	Tasa de deposición a 90 % I máx
2.5 x 350 mm	65-105 A	23 V	64 %	59 sec	1.0 kg/h
3.2 x 350 mm	110-150 A	22 V	63 %	62,4 sec	1.4 kg/h
4.0 x 450 mm	140-195 A	26 V	68 %	101 sec	2.0 kg/h
5.0 x 450 mm	185-270 A	26 V	72 %	106 sec	2.8 kg/h

