

FICHA TÉCNICA

Aceros al Carbono y Baja Aleación

SUPERCITO PRO



Electrodo revestido de tipo básico, para ser aplicado con corriente continua polaridad al positivo y corriente alterna (75 OCV, mín). Debido al polvo de hierro tiene alto ratio de deposición, además de presentar un arco suave con bajo nivel de salpicaduras. La punta del electrodo está grafitado, lo que favorece un encendido mucho más rápido del arco. El depósito de soldadura presenta alta tenacidad a bajas temperaturas (Hasta -45°C).

Clasificación

AWS A5.1 / ASME-SFA 5.1

E7018-1

Análisis Químico de metal Depositado (valores típicos) [%]

C	Mn	Si	P	S	Mo	Ni	Cr	Cu	Otros
0.06	1.00 1.10	0.33	máx 0.020	máx 0.020	-	0.12	0.02	0.025	---

Propiedades Mecánicas del Metal Depositado

Tratamiento Térmico	Resistencia a la tracción [MPa (psi)]	Límite de Fluencia [MPa (psi)]	Elongación en 2" [%]	Energía absorbida [J] ISO-V [°C (°F)]
Sin tratamiento	490 – 550 (71 050 – 79 750)	400 - 497 (58 000 - 72 065)	22 - 34	min. 70 J [-45 °C (-50 °F)]

Conservación del producto

- Mantener en un lugar seco y evitar humedad.
- Almacenamiento en horno: 125 a 150 °C.
- Resecado de 400°C a 450°C por 2 horas.

Posiciones de Soldadura

P, H, Va, Sc.



Parámetros de soldeo recomendados

Para corriente continua (DC) : Electrodo al polo positivo DCEP

Diámetro	[mm]	1.60	2.50	3.25	4.00	5.00	6.30
	[pulgadas]	1/16	3/32	1/8	5/32	3/16	1/4
Amperaje mínimo		-	60	90	110	-	-
Amperaje máximo		-	85	150	210	-	-

Aplicaciones

- El Supercito Pro se emplea para estructuras, tuberías y recipientes a presión, donde los requerimientos de impacto son altos y están sometidos a bajas temperaturas de servicio.
- Para aceros al carbono del tipo :
ASTM A36 , ASTM A572 Gr 50, ASTM A572 Gr 60, ASTM 516 Gr 70, ASTM A53 Gr B, ASTM A106 Gr B, etc.
- Fabricación de estructuras en las industrias off-shore, energía nuclear, recipientes a baja temperatura y de alta presión.

Nota: El precalentamiento esta en función al tipo y espesor del material a soldar.

