

ELECTRODO DE ACERO AL CARBONO AWS E 7018

CARACTERÍSTICAS DE SOLDADURA

El electrodo recubierto OJV Welding tiene un recubrimiento básico con bajo contenido de hidrógeno que permite soldar sin poros y grietas, para su uso en construcciones responsables. Deposita cordones de soldadura con un arco suave a medio y buena penetración, estable y con alta resistencia mecánica en todo tipo de juntas, presenta excelente soldabilidad con bajo índice de salpicadura y escoria vítrea.

CAMPOS DE APLICACIÓN

Indicado en aceros en la construcción de plataformas en alta mar, equipos en el área agrícola, minería, construcción naval, vagones de tren, calderería pesada, tanques, recipientes a presión y tuberías, en los más diversos tipos de construcción de responsabilidad, acero fundido, acero de construcción. Tipo St 34, St 360, St 510-3, HI-HIV, C 10 - C 25, GS 40 - GS 52, Llenadoras de cigüeñales.

PROCEDIMIENTOS DE SOLDADURA

Prepare el área a soldar eliminando la contaminación de la superficie, como aceites, grasas y grasas, eliminando material fatigado, grietas, poros y grietas. La soldadura debe realizarse en una máquina de CC en este caso con el electrodo en el polo positivo, obedeciendo siempre el amperaje indicado para cada diámetro, manteniendo un arco corto e inclinado a 75 ° en la dirección de la soldadura. Se recomienda precalentar la pieza de acuerdo con el grosor y el porcentaje de carbono equivalente.

Diámetros / Amperaje disponibles

(2,5 = 60-100) (3,2 = 90-160) (4,0 = 140-200)

Posiciones de soldadura

Plano - Horizontal - Ángulo - Vertical Ascendente - Sobre la cabeza.

Composición química promedio del depósito

C~0,08 Si~0,50 Mn~1,10

Propiedades mecánicas del depósito.

TRACCIÓN = 540 N/mm² - ESCOAM. = 420 N/mm² - ESTIRAMIENTO = 30% - IMPACTO = 120-150 J

