



E7018

TASA DE DEPOSICIÓN DEL 120%

APLICACIÓN TÍPICA

1. Fabricación de acero pesado
2. Construcción naval
3. Recipientes a presión

CARACTERÍSTICAS

1. 120% de tasa de deposición debido a 25% de alto contenido de polvo de hierro
2. Capacidad de soldadura en todas las posiciones
3. Buena resistencia a las grietas y cordón de soldadura de calidad radiográfica
4. Energía de impacto 400% mayor a -30 C que la norma AWS.
5. Muy fácil arco inicio

COMPOSICIONES QUÍMICAS (% EN PESO), TODO EL METAL DE SOLDADURA, TÍPICO

C	Mn	Si	S	P
0.06	1.20	0.50	0.012	0.010

PROPIEDADES MECÁNICAS, METAL ALL WELD, TÍPICA

condición	límite elástico (Mpa)	resistencia a la tracción(Mpa)	alargamiento (%)	Muesca Charpy en V
AW	550	455	28	-30 C 180

Nota:

- ① Es necesario volver a secarlo a 350°C durante 1-2 horas antes de usar.
- ② Se debe eliminar el óxido, aceite, agua, etc. de las piezas a soldar antes de soldar.

Díámetro	Amperio
2.5mm	50-90A
3.2mm	90-130A
4.0mm	130-180A
5.0mm	180-240A

CLASIFICACIÓN

AWS A5.1 E7018
EN ISO2560-A E42 3 B 1 2

ESPECIFICACIÓN DEL EMBALAJE

*Bolsa de PE de 1kg
*Caja de cartón de 5kg

TIPO DE CORRIENTE DE SOLDADURA

C.A./C.D+

TAMAÑOS DISPONIBLES (DIÁMETRO/LARGO)

2.5mm*350mm
3.2mm*350mm
4.0mm*400mm
5.0mm*400mm

EQUIVALENTE A

Lincoln Baso 48SP
Esab OK48.00
Hyundai S-7018.G
Kiswel K-7018
Indura 7018