

PA-7018

Bajo hidrógeno • Tipo hierro en polvo

PHILARC
THE NO.1 CHOICE OF WELDERS

ESPECIFICACIONES:

AWS A5.1 E7018

DESCRIPCIÓN Y CARACTERÍSTICAS:

- Electrodo de soldadura tipo bajo hidrógeno con hierro en polvo.
- Alta tasa de deposición y mayor eficiencia
- Recubrimiento resistente a la humedad para soldadura sin porosidad
- Altos valores de impacto para soldaduras mas resistentes y sin fisuras
- Alta resistencia a la tracción para uniones soldadas sólidas
- Fácil encendido y buen manejo del arco
- Fácil remoción de la escoria

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DE SOLDADURA (%):

	C	Si	Mn	P	S
Típico	0.08	0.56	1.02	0.013	0.010
Requerido AWS	0.15max	0.75max	1.60max	0.035max	0.035max

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DE SOLDADURA:

	Resistencia a la Tracción (N/mm ²)	Limite de fluencia (N/mm ²)	Elongacion(%)	Valor de Impacto (-29°C,J)
Típico	580	510	30	145
Requerido AWS	490min	400min	22min	27min

DATOS TÍPICOS DE FUNCIONAMIENTO:

Corriente(Amps)	Ø x Long.(mm)				
	2.5x350	3.2x350	4.0x400	5.0x450	
ACoDC(+)	Min.	70	100	150	190
	Max.	100	140	200	240

POSICION DE SOLDADURA:

- Todas las posiciones (excepto vertical descendente)



APLICACIONES:

- Obras civiles en general
- Aceros de alta resistencia
- Edificios, torres y rascacielos
- Construcción de puentes

COMENTARIOS:

- Resecado: Secar los electrodos a 350°C durante 30 minutos