



Información Técnica

ESAB 7018

CDEP (Electrodo al positivo)



Especificaciones:

AWS A5.1 / ASME SFA 5.1, Clase E7018

Descripción:

ESAB 7018 es un electrodo con recubrimiento de bajo hidrógeno y polvo de hierro resistente a la humedad. El amplio rango de operación y suave transferencia metálica de soldadura minimizan la limpieza posterior. Este electrodo que produce depósitos metálicos de alta calidad cubre una amplia variedad de especificaciones y códigos de soldadura.

Aplicaciones:

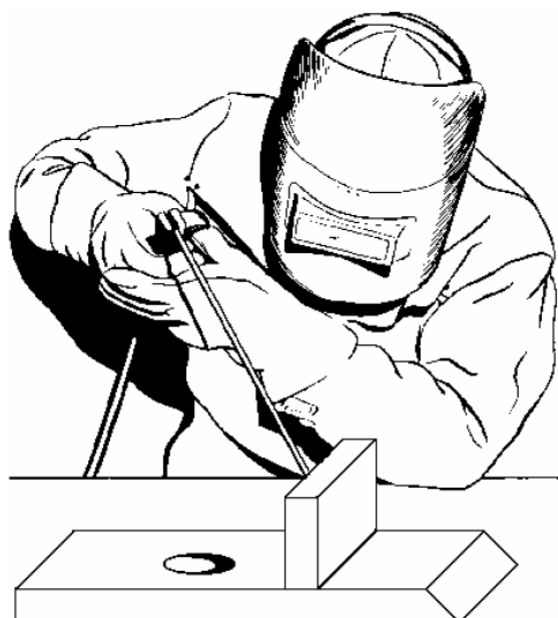
ESAB 7018 es un electrodo desarrollado para soldar aceros al carbón y aceros de baja aleación, incluyendo alguna variedad de aceros endurecibles.

Propiedades mecánicas típicas del metal soldadura.

Prop. Mecánicas	
R. a la tensión	83,000 psi
Límite elástico	71,000 psi
% Elongación en 2"	29
% Reducción de área	74

Propiedades de impacto Charpy V típicas

Temperatura de prueba	
-20° C	100 ft-lb



Composición química típica del metal soldadura sin diluir en %.

C	Mn	Si	P	S	Fe
0.053	1.17	0.58	0.008	0.007	balance

Procedimiento de aplicación:

Generalmente no se requiere precalentar la unión cuando se sueldan aceros al carbón con el ESAB 7018. El precalentamiento se debe usar con aceros templables para prevenir la formación de zonas afectadas por el calor endurecidas y eliminar la tendencia a la fisuración. El precalentamiento también puede requerirse en soldadura de componentes de espesor grande.

ESAB México, S.A. de C.V.