



ELECTRODO RECUBIERTO ACERO DE BAJA ALEACIÓN

ESSEN MS 718 WB

Clasificaciones: **AWS A5.5:2014 E7018-G** **ASME SFA5.5 E7018-G**

E7018-G - Electrodo con revestimiento básico.

Electrodo especial de bajo hidrógeno, con revestimiento básico, que deposita una aleación especial que contiene níquel, proporcionando notables propiedades mecánicas y de soldadura. Indicado para la soldadura de aceros resistentes a la intemperie expuestos a atmósferas saturadas en SO₂, ideal para aceros resistentes a la intemperie como COR-TEM, PATINAX, YAM-TEM, NTU, SAC 50, entre otros.

TIPO DE ALEACIÓN:

C N.E.	*Mn 1,00% Min.	*Si 0,80% Min.	*Cu 0,20% Min.	P 0,030% Máx.	S 0,030% Máx.	*Ni 0,50% Min.	*V 0,10% Min.	*Mo 0,20% Min.	*Cr 0,30% Min.
-----------	----------------------	----------------------	----------------------	---------------------	---------------------	----------------------	---------------------	----------------------	----------------------

Nota: (*) Para cumplir con los requisitos de aleación del grupo G, la aleación debe contener al menos uno de los elementos listados en la tabla.

PROPIEDADES MECÁNICAS:

RESISTENCIA A LA TRACCIÓN:	LÍMITE DE FLUENCIA:	ALARGAMIENTO:	RESISTENCIA AL IMPACTO:
490 MPa (Min.)	390 MPa (Min.)	22 % (Min.)	

CORRIENTE DE SOLDADURA:	CC+; CA
TIPO DE REVESTIMIENTO:	BASIC



Plana



Horizontal



Vertical



Sobre cabeza

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO:

DÍAMETRO (mm):	LONGITUD (mm):	AMPERAJE (A):	EMBALAJE (kg):
2,50	350	80 a 110	5,00
3,25	350	110 a 140	5,00
4,00	450	150 a 190	5,00
5,00	450	200 a 250	5,00

POLÍTICA DE SERVICIO AL CLIENTE

La información anterior es solo para fines de referencia, no debe considerarse como garantía o certificado. Muchas variables pueden influir en los resultados de una operación de soldadura. Uniweld Industria de Eletrodos LTDA no se hace responsable por cualquier aplicación incorrecta del producto, Le recomendamos que, ante cualquier duda, se ponga en contacto con nuestro departamento de Asistencia Técnica para obtener el apoyo adecuado.