

Lincoln® 7018-1

Acero Dulce, Bajo Hidrógeno • AWS E7018-1

Características Principales

- ▶ Diseñado para aplicaciones críticas fuera de posición.
- ▶ Le proporciona al soldador un charco de soldadura excelente y limpio, con muy buen seguimiento de la escoria y afinado superior sin socavaciones.
- ▶ Óptimo desempeño para la soldadura de aceros con soldabilidad marginal.

Posiciones de Soldadura

Todas.

Conformancia

AWS A5.1/A5.1M: 2004

E7018-1

Aplicaciones Típicas

- ▶ Excelente para empalmar paredes laterales sin socavaciones, especialmente apropiado para aplicaciones críticas fuera de posición.
- ▶ Soldadura de aceros estructurales y puentes, aceros suaves, algunos aceros de alta resistencia y aceros de baja aleación; aceros de difícil soldabilidad tales como aceros con alto contenido de azufre y silicio.
- ▶ Soldadura de tuberías, conexiones y empalmes en las industrias petroquímicas y generadoras de energía.
- ▶ Soldaduras donde se requieren propiedades de tenacidad a -50 °F.

DIÁMETROS / EMPAQUE

Diámetro in (mm)	Longitud in (mm)	Lata 38.6 lb (17.5 kg.)	Lata 39.7 lb (18 kg.)	Lata 48.5 lb (22 kg.)	Lata 53 lb (24kg.)
3/32 (2.4)	14 (350)	3078772	3078771	307808734	307808733
1/8 (3.2)	14 (350)				
5/32 (4.0)	18 (457)				
3/16 (4.8)	18 (457)				

PROPIEDADES MECÁNICAS⁽¹⁾. De acuerdo con AWS A5.1/A5.1M: 2004

	Resistencia a la Cedencia ⁽²⁾ Mpa (ksi)	Resistencia a la Tensión Mpa (ksi)	Elongación %	Charpy V-Notch J(ft*lb) @ -46°C (-50°F)
Requerimiento AWS E7018-1	400 (58) mín.	483 (70) mín.	22 mín.	(20)
Resultados Típicos ⁽³⁾ . Tal como se soldó, Diámetro del Electrodo 1/8" (3.2 mm)	543 (79)	600 (87)	34	(130)

COMPOSICIÓN QUÍMICA⁽¹⁾. De acuerdo con AWS A5.1/A5.1M: 2004

	%C	%Mn	%Si	%Ni	%Cr
Requerimiento AWS E7018-1	0.15 máx.	1.60 máx.	0.75 máx.	0.30 máx.	0.20 máx.
Resultados Típicos ⁽³⁾ .	0.045	0.97	0.32	0.03	0.03
	%Mo		%V		
Requerimiento AWS E7018-1	0.30 máx.		0.08 máx.		
Resultados Típicos ⁽³⁾ .	0.01		0.009		

PROCEDIMIENTOS TÍPICOS DE OPERACIÓN

Polaridad ⁽⁵⁾	Corriente (Amps)			
	3/32 in. (2.4 mm)	1/8 in (3.2 mm)	5/32 in (4.0 mm)	3/16 in (4.8 mm)
C.A	80 – 120	100 – 160	140 – 210	200 – 300
C.D +	70 – 110	90 – 160	130 – 210	180 – 300

(1)Típico todo metal de soldadura. (2) Medido con un 0,2% de desviación. (3) Ver notas de resultados de prueba abajo. (4) Datos de Especificación de Industria (AWS no obligatorio). (5) Polaridad Sugerida aparece en primer lugar.

Lincoln® 7018-1

Acero Dulce, Bajo Hidrógeno • AWS E7018-1

Hojas de Datos de Seguridad de Materiales (MSDS) y Certificados de Conformidad están disponibles en nuestro sitio web en www.lincolnelectric.com

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de Propiedades Mecánicas, de Depósito o la Composición Química del Electrodo y los Niveles de Hidrógeno Difusible se obtuvieron de una soldadura producida y probada de acuerdo a las normas establecidas, y no se deben asumir como los resultados esperados en una aplicación o conjunto de aplicaciones particulares. Los resultados reales pueden variar dependiendo de muchos factores, incluyendo, pero no limitado a: el procedimiento de soldadura, la química y la temperatura de la placa, diseño de la soldadura y los métodos de fabricación. Se advierte a los usuarios que deben confirmar, mediante pruebas de calificación, o cualquier otro medio apropiado, la conveniencia de cualquier consumible de soldadura y el procedimiento antes de su uso en la aplicación prevista.

POLÍTICA DE ASISTENCIA AL CLIENTE

The Lincoln Electric Company es fabricante y vendedor de equipo de soldadura, consumibles y equipo de corte de alta calidad. Nuestro reto es satisfacer las necesidades de nuestros clientes y exceder sus expectativas. En ocasiones, los compradores pueden contactar a Lincoln Electric para obtener información o asesoramiento sobre el uso de nuestros productos. Nuestros empleados responden a las consultas en la medida de sus posibilidades, basándose en la información proporcionada por los clientes y con base en el conocimiento relacionado con la aplicación. Nuestros empleados, sin embargo, no están en condiciones de verificar la información recibida, o de evaluar los requerimientos de ingeniería para una aplicación de soldadura particular. En consecuencia, Lincoln Electric no garantiza ni asume ninguna responsabilidad con respecto a dicha información o consejos. Por otra parte, el suministro de dicha información o asesoramiento no crea, ni amplía o modifica ninguna garantía en nuestros productos. Cualquier expresa o implícita garantía que pudiera derivarse de la información o consejo, incluyendo cualquier garantía implícita de comerciabilidad o cualquier garantía de idoneidad para un fin particular, de cualquier cliente queda específicamente excluida.

Lincoln Electric es un fabricante responsable, pero la selección y uso de productos específicos vendidos por el mismo está únicamente dentro del control de, y sigue siendo la única responsabilidad del cliente. Varias variables más allá del control de Lincoln Electric afectan los resultados obtenidos al aplicar estos tipos de métodos de fabricación y requerimientos de servicio.

Sujeto a Cambio - Esta información es precisa a lo mejor de nuestro conocimiento en el momento de la impresión. Consulte www.lincolnelectric.com para obtener información actualizada.

THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY

22801 St. Clair Avenue • Cleveland, OH • 44117-1199 • U.S.A.

Phone: +1.216.481.8100 • www.lincolnelectric.com

LINCOLN ELECTRIC MANUFACTURA S.A. DE C.V.

Blvd. San Pedro #80, Desarrollo Industrial Mieleras • Torreón, Coah. • C.P. 27400 • México.

Phone: +52.871.729.0900 • www.lincolnelectric.com.mx

