

Electrodo de acero al carbono de bajo contenido de hidrógeno (<H4), resistente a la humedad, para soldar uniones estructurales y de alta resistencia mecánica.

Especificación

AWS A5.1	AWS A5.1M
E7018-1 H4R	E4918-1 H4R

Campo de aplicación

BÖHLER 7018-1 H4R se recomienda para trabajos de soldadura en aceros estructurales, de construcción, para recipientes a presión, calderas, tuberías, puentes, centrales eléctricas sobre todo para la industria costa afuera (*offshore*), naval y donde se requiera un control de hidrogeno difusible en el metal depositado < 4.0 ml/100 grs.

BÖHLER 7018-1 H4R se utiliza para soldar entre otros, los siguientes materiales:

S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S235J2-S355J2, S275N-S420N, S275M-S420M, S275NLS420NL, S275ML-S420ML, P235GH-P355GH, P275NL1-P355NL1, P275NL2-P355NL2, P215NL, P265NL, P355N, P285NH-P420NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L245MB-L415MB, GE200-GE240, GE300 Ship building steels: A, B, D, E, A 32-F 36, A 40-F 40, ASTM A 106 Gr. A, B, C; A 181 Gr. 60, 70; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 350 Gr. LF1, LF2; A 414 Gr. A, B, C, D, E, F, G; A 501 Gr. B; A 513 Gr. 1018; A 516 Gr. 55, 60, 65, 70; A 573 Gr 58, 65, 70; A 588 Gr. A, B; A 633 Gr. A, C, D, E; A 662 Gr. A, B, C; A 707 Gr. L1, L2, L3; A 711 Gr. 1013; A 841 Gr. A, B, C; API 5 L Gr. B, X42, X52, X56, X60.

Características

BÖHLER 7018-1 H4R se aplica en todas posiciones y tiene un arco estable. El depósito muestra una gran resistencia a la fragilización por hidrógeno. Se puede utilizar con corriente alterna, siempre y cuando la tensión en vacío de la fuente de poder sea lo suficientemente alta (70V en vacío).

Análisis estándar del depósito (% en peso)

C	Mn	Si	P	S
< 0.15	< 1.6	< 0.75	< 0.035	< 0.035

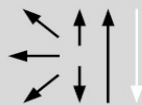
Propiedades mecánicas del depósito

Resistencia a la Tracción	Límite de Cedencia, Rp 0.2%	Alargamiento (l = 4d)	Valores de Impacto Charpy V-Notch (-45°C)
MPa	MPa	%	Joules
> 490	> 400	> 22	> 27

Instrucciones para soldar

Mantener arco corto. Utilice sólo electrodos secos. Electrodos que han estado expuestos al ambiente durante varias horas, se deben secar a una temperatura entre 250 a 300°C de 2 a 3 h.

Posiciones de soldadura



Tipos de corriente

Corriente Directa / Electrodo Positivo (DC/EP) (= +)
Corriente Alterna (~)

Parámetros recomendados

Electrodo	Ø x L (mm)	2.4 x 350	3.2 x 350	4.0 x 450	5.0 x 450	6.0 x 450
Amperaje	(A)	70 - 110	105 - 155	130 - 200	200 - 275	260 - 340

Empaque

VacPac (caja de 20 kilos con 4 cajas al alto vacío)

Caja de 20 kg

Los datos e información contenidos en esta ficha técnica son exclusivamente para dar orientación acerca de la aplicación de ciertos productos. El usuario es totalmente responsable de la debida utilización de dichos productos para dar cumplimiento con los estándares, especificaciones, procedimientos de mantenimiento y códigos de construcción, fabricación, montaje o reparación aplicables.