

# SOLDADURA 7018 1/8"X18" PAQ 5KGS E7182532C ESAB

## Descripción del producto

Electrodo de bajo hidrógeno con alto contenido de polvo de hierro y especial resistencia a la absorción de humedad. Muy recomendable donde las condiciones ambientales son extremas.

### Industries

Construcción de barcos/embarcaciones

Vagones de trenes

Equipos móviles

Fabricación industrial en general

Construcción civil

Construcción de puentes

Industria Automotriz

### Welding Process

SMAW/MMA (Stick)

Propiedades de Impacto	
Alivio de tensiones	
Valor de Impacto	193 ft-lb
Valor de Impacto	260 J
	1150 °F
	621 °C
	8 hr
Testing Temperature	-20 °F
Testing Temperature	-29 °C

Resistencia a la Tensión		
Condición	Como queda soldado	Alivio de tensiones
Reducción en Área	75 %	77 %
Resistencia a la tracción	540 MPa (78 ksi)	485 MPa (70 ksi)
Límite elástico	470 MPa (68 ksi)	395 MPa (57 ksi)
Elongación	30 %	33 %
Testing Time		8 hr
Temperatura de Prueba		621 degC (1150 degF)

### Datos de deposición

Amps	Tasa de Deposición	Diámetro	Eficiencia (%)	Amps óptimos
130-220 A	1.7 kg/h (3.8 lb/h)	4.0 mm (5/32 in.)	73.5 %	170 A
90-160 A	1.2 kg/h (2.6 lb/h)	3.2 mm (1/8 in.)	71.6 %	120 A
200-300 A	2.4 kg/h (5.4 lb/h)	4.8 mm (3/16 in.)	74.6 %	250 A
200-300 A	2.2 kg/h (4.9 lb/h)	4.8 mm (3/16 in.)	76.4 %	200 A
70-100 A	0.8 kg/h (1.7 lb/h)	2.4 mm (3/32 in.)	66.3 %	90 A
90-160 A	1.2 kg/h (2.7 lb/h)	3.2 mm (1/8 in.)	70.9 %	140 A
250-350 A	3.3 kg/h (7.2 lb/h)	5.6 mm (7/32 in.)	74 %	300 A
250-350 A	2.9 kg/h (6.5 lb/h)	5.6 mm (7/32 in.)	75 %	250 A
300-400 A	3.5 kg/h (7.7 lb/h)	6.4 mm (1/4 in.)	78 %	300 A
300-400 A	3.9 kg/h (8.7 lb/h)	6.4 mm (1/4 in.)	77 %	350 A
130-220 A	1.4 kg/h (3.1 lb/h)	4.0 mm (5/32 in.)	75 %	140 A

### Clasificaciones

Clasificaciones	ASME SFA 5.1 : AWS A5.1 : E7018 H4R
-----------------	--

Aprobaciones	
Aprobaciones	ABS 3Y/AWS A5.1: E7018 CWB CSA W48 E4918 DNV 3Y(H10) LR 3m,3Ym(H10) MIL-E-22200/1 MIL-7018
Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Por favor, póngase en contacto con ESAB para obtener más información.	

Consumable Characteristics	
Coating Type	Low-hydrogen iron powder
	0
Welding Current	AC or DC+

Análisis del metal de soldadura				
Análisis típico del % de metal de soldadura				
C	Mn	P	S	Si
0.045 %	1.10 %	0.015 %	0.014 %	0.40 %
0.05 %				0.40 %