

Stick Electrode E7018

CLASIFICACIÓN / CLASSIFICATION / CLASSEMENT

EN ISO 2560-A-E 42 4 B 4 2 H5

AWS A5.1: E7018.1

DESCRIPCIÓN GENERAL / GENERAL DESCRIPTION / DESCRIPTION GÉNÉRAL

- ES** Electrodo recubierto básico, con aleación de manganeso-silice, para usos generales y especialmente en montaje. Apropiado para aceros al carbono de baja aleación. Apto para toda posición. AC/CC+. Secar 2 h a 250-350 °C.
- EN** Basic coated electrode, with manganese-silicon alloy, for general uses and assembly specially. Suitable for low alloy carbon steel. Use in every position. AC/ CC+. Dry 2h to 250-350 °C.
- FR** Électrode basique enrobée, avec alliage manganèse-silicium, pour usages de caractère général et spécifiquement pour l'assemblage. C'est idéal pour les aciers doux et demi-doux. Adaptée aux toutes positions. CA/CC. Laisser sécher 2 h à 250-350 °C.

POSICIONES DE SOLDADURA / WELDING POSITIONS / POSITIONS DE SOUDAGE



EN ISO 6947	PA	PB	PC	PF	PE
AWS A3.0	1G	2F	2G	3G	4G

COMPOSICIÓN QUÍMICA / CHEMICAL COMPOSITION / COMPOSITION CHIMIQUE

C	Mn	Si	S	P
0.07	1.35	0.45	< 0.02	< 0.02

PROPIEDADES MECÁNICAS / MECHANICAL PROPERTIES / PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Rm (N/mm2)	Rs (N/mm2)	A5(%)	KV(J)	°C
>500 MPa	>450 MPa	>22	>47J	- 40

CORRIENTE / CURRENT / COURANT
DC+

PROPIEDADES DE SOLDADURA / WELDING PROPERTIES / PROPRIÉTÉS DE SOUDAGE

Ø (mm)	Longitud/Longueur/Lenght	Intensidad/Intensité/Intensity(A)	Corriente/Courant/Current(+)
2,5	350	60 - 90	DC
3,2	350	90 - 140	DC
3,25	450	90 - 140	DC
4,0	450	140 - 190	DC

