



FICHA TÉCNICA

Electrodo 7018 1/8" (5kg)

BÖHLER

DESCRIPCIÓN

Electrodo de acero al carbono de bajo contenido de hidrógeno, para soldar uniones estructurales y de alta resistencia mecánica. De 1/8" - 3.2 mm de diámetro, 450 mm de longitud y 5 kg -11 Lbs de peso en su sobre sellado al vacío. Se puede soldar en todas posiciones y tienen un arco estable. El depósito es resistente a la fragilización por hidrógeno. No se ve afectado por las impurezas de los aceros. Se puede utilizar con corriente alterna, siempre y cuando la tensión en vacío de la fuente de poder sea lo suficientemente alta. Rendimiento 120%. se recomienda para trabajos de soldadura en aceros estructurales, de construcción, aceros para recipientes a presión, calderas y tuberías, aceros de grano fino.

CÓDIGO

BOH017



Marca: Böhler

Longitud: 450 mm

Diámetro: 1/8" - 3.2 mm

Peso: 5 kg -11 Lbs

Material: acero al carbon

Especificaciones: AWS A5.1, E7018, AWS A5.1M, E4918

Procedencia: Alemania



BÖHLER FOX 7018

Electrodo de acero al carbono de bajo contenido de hidrógeno, para soldar uniones estructurales y de alta resistencia mecánica.

Especificación

AWS A5.1	AWS A5.1M
E7018	E4918

Campo de aplicación

BÖHLER FOX 7018 se recomienda para trabajos de soldadura en aceros estructurales, de construcción, aceros para recipientes a presión, calderas y tuberías, aceros de grano fino.

Böhler Fox 7018 se utiliza para soldar los siguientes materiales, entre otros:

ASTM	Material de Base
A 283, A 36	Placa estructural
A 285, A 515, A 516 Gr 55,60	Placas para recipientes a presión y calderas
A 53 Gr B, A 106 Gr B, API Spec 5L Gr. X42,X52,	Tubos
A 131 Gr A, B, CS, D, DS,E	Placas, perfiles y barras para la construcción naval

Características

BÖHLER FOX 7018 se puede soldar en todas posiciones y tienen un arco estable. El depósito es resistente a la fragilización por hidrógeno. No se ve afectado por las impurezas de los aceros. Se puede utilizar con corriente alterna, siempre y cuando la tensión en vacío de la fuente de poder sea lo suficientemente alta. Rendimiento 120%.

Análisis estándar del depósito (% en peso)

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	V	P	S
< 0.15	< 1.60	< 0.75	< 0.30	< 0.20	< 0.30	< 0.08	< 0.035	< 0.035

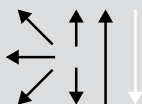
Propiedades mecánicas del depósito

Resistencia a la tracción	Límite de Cedencia Rp (0.2%)	Alargamiento (l = 4d)	Tenacidad Charpy
MPa	MPa	%	Joules
> 510	> 400	> 22	> 80

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

ElectrodoØ	x L (mm)	2.4 x 350	3.2 x 450 - 350	4.0 x 450 - 350	5.0 x 450 - 350
Amperaje (A)		70 - 110	105 - 155	130 - 200	200 - 275

Presentación