



FICHA TÉCNICA

Producto: **Electrodo 7018 5/32" (5kg)**

DESCRIPCIÓN: Electrodo de acero al carbono de bajo contenido de hidrógeno, para soldar uniones estructurales y de alta resistencia mecánica. De $\frac{5}{32}$ " - 4.0 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. 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%.

CÓDIGO: BOH018



Marca: Böhler

Material: acero al carbon

Longitud: 450 mm

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

Diámetro: $\frac{5}{32}$ " - 4.0 mm

Procedencia: Alemania

Peso: 5 kg -11 Lbs



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 entre otros, los siguientes materiales:

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 MPa	Límite de Cedencia Rp 0.2% MPa	Alargamiento (l = 4d) %	Tenacidad Charpy (-30°C) 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)	80 - 100	110 - 150	140 - 200	200 - 260	210 - 350

Presentaciones

StaPack	Otras presentaciones consultar con su Representante Técnico
Caja de 50 Lbs.	

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.