



FICHA TÉCNICA

Producto: **Electrodo de acero al carbono de bajo contenido de hidrógeno**

DESCRIPCIÓN: 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. 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%. 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.

CÓDIGO: BOH021



Marca: Böhler Welding	construcción, aceros para recipientes a presión,
Electrodo: BÖHLER FOX 7018	calderas y tuberías, aceros de grano fino.
Espesor: 1/8" - 3.2 mm	Especificaciones: AWS A5.1, E7018, AWS A5.1M,
Largo: 350 mm	E4918
Química la soldadura de metal (%): Carbono 0.07,	Peso: 18 Kg - 40 Lbs
Manganeso 1.1, Silicio 0.5	Envase: Lata hermetica
Amperaje: 105 - 155 A	Procedencia: Importado
Uso: soldadura en aceros estructurales, de	



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		Limite 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								
Electrodo	Ø 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								