



### FICHA TÉCNICA

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

**DESCRIPCIÓN:** BÖHLER FOX 7018 AC se recomienda para trabajos de soldadura Electrodo Básico para soldar aceros al carbono estructurales. Debido a una fórmula especial deposita un cordón de soldadura lisa y finamente ondulado, un arco estable, fácil eliminación de la escoria, excelente reinicio de arco y un mínimo de salpicaduras aún utilizando maquinas de bajo voltaje en circuito abierto (< 70 volts), contenido de Hidrogeno <8 ml / 100 g (H8). Mantenga un arco corto durante la aplicación de soldadura de 2 a 3 mm. aprox. Mantenga el electrodo vertical para la soldadura con un ligero movimiento en zig-zag. Rehomear en caso necesario: 2 - 3 horas a 250 - 300°C. Utilice únicamente electrodos secos.

**CÓDIGO: BOH025**



<b>Marca:</b> Böhler Welding	<b>Uso:</b> soldadura de acero estructural, construcción
<b>Electrodo:</b> BÖHLER FOX 7018	y fabricación en general en espesores delgados y
<b>Espesor:</b> 1/8" - 3.2 mm	soldadura por puntos.
<b>Largo:</b> 350 mm	<b>Especificaciones:</b> AWS A5.1, E7018, AWS A5.1M,
<b>Química la soldadura de metal (%):</b> Carbono 0.15,	E4918
Manganeso 1.60, Silicio 0.75, Fósforo 0.035, Azufre	<b>Peso:</b> 5 Kg. - 11 Lbs
0.035	<b>Envase:</b> Lata hermética
<b>Amperaje:</b> 120 - 155 A	<b>Procedencia:</b> Importado



### BÖHLER FOX 7018 AC

Electrodo Básico para soldar aceros al carbono estructurales

Especificación				
AWS A5.1		AWS A5.1M		
E7018		E4918		
Campo de aplicación				
BÖHLER FOX 7018 AC se recomienda para la soldadura de acero estructural, construcción y fabricación en general en espesores delgados y soldadura por puntos.				
Metales Base				
S235J2G3 - S355J2G3, S235JR-E295, C22, P235T1-P355T1, P235T2 P355T2, L210 - L360NB, L290MB - L360MB, P235G1TH, P255G1TH, P235GH, P265GH, S255N, P295GH, S235JRS1 - S235J3S, S355G1S - S355G3S, S255N - S355N, P255NH-P355NH, GE200-GE260 ASTM A27 a. A36 Gr. all; A214; A242 Gr. 1-5; A266 Gr. 1, 2, 4; A283 Gr. A, B, C, D; A285 Gr. A, B, C; A299 Gr. A, B; A328; A366; A515 Gr. 60, 65, 70; A516 Gr. 55; A570 Gr. 30, 33, 36, 40, 45; A 572 Gr. 42, 50; A606 Gr. all; A607 Gr. 45; A656 Gr. 50, 60; A668 Gr. A, B; A907 Gr. 30, 33, 36, 40; A841; A851 Gr. 1, 2; A935 Gr. 45; A936 Gr. 50; API 5 L Gr. B, X42 - X56.				
Características				
Debido a una fórmula especial BÖHLER FOX 7018 AC deposita un cordón de soldadura lisa y finamente ondulado, un arco estable, fácil eliminación de la escoria, excelente reinicio de arco y un mínimo de salpicaduras aún utilizando maquinas de bajo voltaje en circuito abierto (< 70 volts), contenido de Hidrogeno <8 ml / 100 g (H8).				
Análisis estándar del depósito ( % en peso )				
C	Mn	Si	P	S
< 0.15	< 1.60	< 0.75	< 0.035	< 0.035
Propiedades mecánicas del depósito				
Resistencia a la tracción	Límite elástico	Alargamiento ( l = 4d )	Valores de Impacto Charpy V- Notch	
MPa	MPa	%	Joules	
> 490	> 400	> 22	> 80	
Instrucciones para soldar				
Mantenga un arco corto durante la aplicación de soldadura de 2 a 3 mm. aprox. Mantenga el electrodo vertical para la soldadura con un ligero movimiento en zig-zag. Rehomear en caso necesario: 2 - 3 horas a 250 - 300°C. Utilice únicamente electrodos secos.				
Posiciones de soldadura			Tipos de corriente	
			Corriente Alterna AC (~)	
Parámetros recomendados				
Electrodo	Ø x L (mm)	2.4 x 350	3.2 x 350	4.0 x 350
Amperaje	(A)	80 - 110	120 - 155	140 - 200
Presentación				