

INFRA 718 PLUS**NORMA:**
 ASME SFA-5.1/SFA-5.1M E 7018 / E 4918
 AWS A5.1/AWS A5.1M E 7018 / E 4918
DESCRIPCIÓN

Electrodo bajo hidrógeno con polvo de hierro en el revestimiento para soldar en todas posiciones. Tiene altas propiedades mecánicas a temperaturas bajo cero, es recomendable para depósitos en los cuales se desee minimizar el riesgo de fracturas y poros. Para soldadura de aceros con alto contenido de azufre. El más versátil en la industria metalmecánica, de la construcción y mantenimiento.

APLICACIONES

Es ampliamente usado en la industria de la construcción para la erección de edificios, estructuras, puentes vehiculares y peatonales, placas de respaldo en secciones sujetas a cargas, grúas, guías de grúas viajeras, etc.

En el ramo petrolero se usa en las uniones de tubería sujeta a presión, transporte de gases y líquidos, donde se requiera alta resistencia mecánica y depósitos libres de grietas y con el mínimo permisible de poros.

En el sector naviero se utiliza en la construcción y reparación de embarcaciones, buques y barcasas, secciones pesadas y gruesas en astilleros.

En pailería se usa en recipientes de pared gruesa sometidos a presión, camisas de refuerzo con cordones sencillos o múltiples, bases de tanques y recipientes, etc.

El giro metal-mecánico lo usa en soportes de engranes, bases de cuchillas y troqueles, fundiciones de acero, aceros templados y revenidos, etc.

En general es usado en trabajos de aceros donde se requieran depósitos de soldadura sanos con calidad radiográfica.

VENTAJAS

Altas velocidades de avance; su formulación es la indicada en aquellas uniones que deben tener calidad radiográfica; buena resistencia al impacto en probetas Charpy V – Notch, electrodos de muy fácil operación con CDPI, mínimo chisporroteo y salpicaduras, arco sereno y fácil manipulación. Utilizado para relleno rápido en obras de gran magnitud. Su empaque al vacío (PLUS) garantiza que el electrodo permanecerá libre de humedad.

PROPIEDADES MECÁNICAS BAJO NORMATIVIDAD A.W.S.

Resistencia a la Tensión	490 MPa (70 000 psi)
Límite Elástico	400 MPa (58 000 psi)
Elongación	22 %
Impacto a –30 °C en probetas Charpy V – Notch	27 Joules

COMPOSICIÓN QUÍMICA BAJO NORMATIVIDAD A.W.S.

	% Máximo		% Máximo
Carbono	0,15	Cromo	0,20
Manganeso	1,60	Molibdeno	0,30
Azufre	0,035	Vanadio	0,08
Silicio	0,75	Fósforo	0,035
Níquel	0,30		

TÉCNICA DE SOLDEO

Limpie las superficies a soldar, retirándoles cualquier material contaminante, encienda el arco y manténgalo corto inclinando ligeramente el electrodo en dirección del avance; CDPI (electrodo al positivo +). Utilizar sólo electrodos secos, no debe golpear el electrodo para reencender el arco, hágalo con un despuntador. No exponga los electrodos a la intemperie por más de tres horas; en caso de que se humedezcan, debe reacondicionarlos únicamente en horno dos

ocasiones como máximo a una temperatura comprendida entre 260°C y 425°C por espacio de 1-2 horas. No doble los electrodos al colocarlos en el porta electrodos. Cepille manualmente o con carda de acero. No doble los electrodos al colocarlos en el portaelectrodos.

ACEROS

A36, A285, A372, A53, A105, A515, A372 GRADO 55, 60, 70, A283, A516, A515.

APROBACIONES

AMERICAN BUREAU OF SHIPPING	3
LLOYD'S REGISTER OF SHIPPING	3

MEDIDAS DISPONIBLES

milímetros	pulgadas	Amperes
2,4 x 356	3/32 x 14	70 – 105
3,2 x 356	1/8 x 14	95 – 145
4,0 x 356	5/32 x 14	135 – 175
4,8 x 356	3/16 x 14	165 – 205

EMPAQUE

Caja de 20 kg con 4 cajas individuales de 5 kg c/u empacadas al vacío.