

AW 8018-B2**NORMA:**

ASME SFA-5.5/SFA-5.5M E 8018 B2/E 5518-B2

AWS A5.5/A5.5M E 8018 B2/E 5518-B2

DESCRIPCIÓN

Electrodo para aceros de alta resistencia y baja aleación. Es un electrodo de fácil aplicación, ideal para el soldador por su fácil encendido y reencendido de arco. Conformación apropiada de cordones para reconstrucción (BUILD – UP) aplicable con corriente directa electrodo al positivo + (polaridad invertida) CDPI, por su control de escoria y manipulación del electrodo es de gran facilidad para aplicarse en toda posición.

APLICACIONES

Dentro del sector petrolero se usa en la unión de tuberías de mediana y alta presión, en donde se requieran altos valores mecánicos del depósito y en ambientes con alto contenido de azufre (gas amargo), extracción y refinación de petróleo.

En el giro metal-mecánico es ampliamente utilizado en la reconstrucción de componentes de muelas de enganche de ferrocarril, ruedas de grúas viajeras, construcción y reconstrucción de maquinaria pesada y equipo e implementos agrícolas, calderas de vapor, etc.

En el ramo de la construcción es utilizado en la soldadura de estructuras de gran espesor y sujetas a altos esfuerzos mecánicos tales como edificios, puentes vehiculares, grúas, etc.

Para aplicaciones en ambientes sulfurosos y con corrosión moderada.

VENTAJAS

Diseñado para usarse en el mantenimiento y construcción de secciones gruesas, pesadas y sometidas a grandes esfuerzos mecánicos; su bajo contenido de hidrógeno en el revestimiento y en el depósito hacen a éste electrodo adecuado en aquellas aplicaciones en donde el riesgo de agrietamiento debe ser mínimo o prácticamente nulo.

PROPIEDADES MECÁNICAS BAJO NORMATIVIDAD A.W.S.

Resistencia a la Tensión	550 MPa (80 000 psi)
Límite Elástico	460 Mpa (67 000 psi)
Elongación	19 %

COMPOSICIÓN QUÍMICA BAJO NORMATIVIDAD A.W.S.

Carbono	0,05 – 0,12 %
Manganeso	0,90 % Máximo
Silicio	0,80 % Máximo
Fósforo	0,03 % Máximo
Azufre	0,03 % Máximo
Cromo	1,00 – 1,50 %
Molibdeno	0,40 – 0,65 %

TÉCNICA DE SOLDEO

Limpie las superficies a soldar, retirándoles cualquier material contaminante, encienda el arco suavemente por el método de rayado o de contacto según prefiera, y mantenga un arco corto inclinando ligeramente el electrodo en dirección del avance; CDPI (electrodo al positivo +). Cepille manualmente ó utilizando carda de acero. 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 427°C por espacio de 1 hora. No doble los electrodos al colocarlos en el porta electrodos. Abra el bote plástico hasta el momento en que vayan a ser usados los

electrodos, y de ser posible colóquelos en hornos individuales para cada soldador que tengan una temperatura de 120°C a 150°C.

ACEROS

A 182 Gr. F11 Cl. 1,2,3; A 199 T11; A 213 T11; A 250 T11; A 335 P11; A 336 F11 Cl. 1,2,3 ; A 369 FP11 ; A 387 Gr. 11 Cl. 1,2.

MEDIDAS DISPONIBLES

milímetros	pulgadas	Amperes
2,4 x 356	3/32 x 14	65 – 100
3,2 x 356	1/8 x 14	90 – 135
4,0 x 356	5/32 x 14	125 – 170
4,8 x 356	3/16 x 14	160 – 195

EMPAQUE

Bote plástico c/5 kg. en bolsa termosellada