

**AW 8018-B6****NORMA:**ASME SFA-5.5/SFA-5.5M E 8018-B6/E 5518-B6  
AWS A5.5/A5.5M E 8018-B6/E 5518-B6**DESCRIPCIÓN**

Electrodo para aceros aleados al cromo-molibdeno. Si bien en la clasificación que hace AISI corresponde parcialmente a un acero 502 y en algunas industrias aún lo consideran un acero inoxidable; AWS lo agrupa dentro de los materiales de aporte de baja aleación; su arco de transferencia suave permite depósitos de buena apariencia con gran facilidad para remover la escoria, fácil manipulación del electrodo y estabilidad del mismo.

**APLICACIONES**

Debido a la composición química de su depósito, puede emplearse sin problema alguno en ambientes sulfurosos (tales como tuberías de conducción de gas amargo y semiamargo), materiales empleados en la refinación de petróleo y craqueo catalítico en donde además se tienen temperaturas de hasta 600°C, industrias químicas, petroquímicas, fabricación y reparación de calderas, recipientes a presión, conexiones y tuberías de tanques-cisterna de ferrocarril, autotanques, etc., también empleado como revestimiento sobre aceros al carbono que se requieran enchapar y soportar corrosión y temperatura.

**VENTAJAS**

Facilidad de aplicación con un arco estable y de transferencia suave, escoria fácilmente desprendible y apariencia del depósito sobresaliente, se puede emplear en toda posición con amperajes bajos y buena fusión entre los materiales; su revestimiento bajo hidrógeno lo hace sumamente confiable a fin de evitar la aparición de poros y discontinuidades inherentes a una escasa protección del charco de soldadura, su empaque es hermético y proporciona confiabilidad en su uso. Utilizado con corriente directa con electrodo al positivo + (polaridad invertida) CDPI.

**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 – 0,10 %
Manganeso	1,00 % Máximo
Silicio	0,90 % Máximo
Fósforo	0,03 % Máximo
Azufre	0,03 % Máximo
Níquel	0,40 % Máximo
Cromo	4,0 – 6,0 %
Molibdeno	0,45 – 0,65 %

**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; emplee 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 una hora; en caso de que se humedezcan, debe reacondicionarlos únicamente en horno dos ocasiones como máximo a una temperatura comprendida entre 250°C y 425°C por espacio de 1 a 2 horas. 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 125°C a 150°C.

Se sugiere precalentar y mantener la temperatura entre pasos entre los 180° y 230°C, y una temperatura de tratamiento térmico posterior a la soldadura de 725° a 755°C por una hora en las uniones de los materiales base, además de consultar al fabricante de éstos.

### ACEROS

A 199 Gr. T5, A 213 Gr. T5, A 335 Gr. P5, A 336 Gr. F5, A 387-5 Cl. 2

### MEDIDAS DISPONIBLES

milímetros	pulgadas	Amperes
2,4 x 356	3/32 x 14	50 – 100
3,2 x 356	1/8 x 14	75 – 125
4,0 x 356	5/32 x 14	105 – 155
4,8 x 356	3/16 x 14	145 – 195

### EMPAQUE

Bote plástico c/5 kg. en bolsa termosellada