

INFRA 718 – A1 PLUS**NORMA:**ASME SFA-5.5/SFA-5.5M E 7018 – A1 / E 4918-A1
AWS A5.5/A5.5M E 7018 – A1 / E 4918-A1**DESCRIPCIÓN**

Electrodo bajo hidrógeno (básico) al medio Molibdeno con adiciones de polvo de hierro en el revestimiento para incrementar su rendimiento; es adecuado para soldar en todas posiciones, su empaque (caja de cartón empacada al vacío) le proporciona una garantía más de la calidad de nuestros productos al no permitir la entrada de humedad en su interior. Sus propiedades mecánicas son altas y puede trabajar aún a altas temperaturas (hasta 500°C).

APLICACIONES

Utilizado por la industria cementera en secciones gruesas y pesadas, muflas, placas de soporte de hornos, etc. En la construcción se recomienda en estructuras sometidas a esfuerzos mecánicos severos, edificios y puentes en general. Usado por la industria petrolera en tuberías de conducción sujetas a presión, cordones de relleno en secciones gruesas y pesadas en tendido de líneas de oleoductos, gasoductos, líneas de distribución y donde se requieran altas propiedades mecánicas. En el sector metal-mecánico se emplea en partes y componentes de aceros tratados térmicamente, fundiciones de acero, grúas, contenedores, cajas de volteo, carrocerías de autobuses, vagones de ferrocarril, fabricación de maquinaria de aceros tipo 1030 y 1060, etc. En pailería se usa en la construcción de recipientes sometidos a presión, tanques de almacenamiento, secciones gruesas y pesadas en cordones múltiples para envases, calderas, tanques de alta presión, etc.

VENTAJAS

El electrodo INFRA 718-A1 con su presentación PLUS, le permite tener una gran facilidad de almacenamiento y transporte para permanecer en condiciones severas de humedad sin que por ello el producto resulte dañado, aplicable con corriente directa con electrodo al positivo + CDPI (polaridad invertida). Depósitos con mínimo chisporroteo y de fácil limpieza. Magnífica apariencia. Su balance químico lo convierten en el tipo de electrodo adecuado para realizar soldaduras en toda posición en aceros de alta resistencia mecánica y en donde el trabajo exija una alta temperatura de servicio (hasta 500°C) sin que por ello se vean mermadas sus características y propiedades. Puede emplearse con corriente alterna CA con máquinas de voltaje de circuito abierto elevado.

PROPIEDADES MECÁNICAS BAJO NORMATIVIDAD A.W.S.

Resistencia a la Tensión	490 MPa (70 000 psi)
Límite Elástico	390 Mpa (57 000 psi)
Elongación en 50,8 mm (2")	22 %

COMPOSICIÓN QUÍMICA BAJO NORMATIVIDAD A.W.S.

Carbono	0,12 % Máximo
Manganeso	0,90 % Máximo
Silicio	0,80 % Máximo
Fósforo	0,03 % Máximo
Azufre	0,03 % Máximo
Molibdeno	0,40 - 0,65 %

TÉCNICA DE SOLDEO

Limpie las superficies a soldar, retirándoles materiales contaminantes, encienda el arco por el método de rayado o de contacto, y mantenga un arco corto inclinando ligeramente el electrodo en dirección del avance; CDPI (electrodo al positivo +). Cepille manualmente ó utilizando carda de acero. Utilice sólo electrodos secos, no golpee el electrodo

para reencender el arco. 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 1 a 2 horas. No doble los electrodos al colocarlos en el porta electrodos. Abra el empaque hasta el momento en que vayan a ser usados los electrodos, y de ser posible colóquelos en hornos a una temperatura comprendida entre 125°C y 150°C.

ACEROS

ASTM A 204, A 335-P1, aceros al carbono-molibdeno.

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	130 – 170
4,8 x 356	3/16 x 14	160 – 200

EMPAQUE

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