

KSE 7018 \varnothing 3.2x350mm

Ref. 60020

CLASIFICACIÓN

| AWS | EN ISO |
|-------------|-------------------------|
| A5.1: E7018 | 2560-A: E 42 3 B 3 2 H5 |

DESCRIPCIÓN

Electrodo con revestimiento básico, indicado para soldadura de responsabilidad en construcciones de aceros al carbono. Muy buenas propiedades mecánicas con bajo contenido en hidrógeno 3ml/100 g. Resultados óptimos en controles de rayos X. Muy buena soldabilidad, con cebado y reencendido excepcional. Sin proyecciones. Muy buen desprendimiento de la escoria uniformemente sin que salte por sí sola.

COMPOSICIÓN QUÍMICA (%)

| C | Si | Mn | P | S | Mo | Cr | Ni | V |
|-----------|-----------|-----------|------------|------------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| 0.15 Max. | 0.75 Max. | 1.60 Max. | 0.035 Max. | 0.035 Max. | 0.30 Max. | 0.20 Max. | 0.30 Max. | 0.08 Max. |

PROPIEDADES MECÁNICAS

| Límite Elástico (N/mm ²) | Alargamiento 5d (%) | Carga Rotura (N/mm ²) | Resiliencia Charpy V -30 °C (J) |
|--------------------------------------|---------------------|-----------------------------------|---------------------------------|
| 400 Min. | 22 Min. | 490 Min. | 27 Joules Min. |

PARÁMETROS DE SOLDADURA

| Diam. y longitud | Intensidad de corriente (A) | Tipo de corriente | Secado |
|------------------|-----------------------------|-------------------|------------------|
| 3.2x350mm | 100 - 140 | DC +, AC | 300°C / 120 min. |

POSICIONES DE SOLDADURA



CERTIFICADOS

