

EDICIÓN N°	1
REVISIÓN N°	1
FECHA	08/06/2020
CLAVE	110208M



DESCRIPCIÓN

ELECTRODO E 7018 1/8" 10K (2 BOLSAS). Electrodo de Bajo Hidrógeno revestido con polvo de hierro, para aplicarse en toda posición. Las soldaduras son de altas propiedades mecánicas, gran estabilidad de arco y chisporroteo mínimo. El metal depositado, varía de 110% a 120% con relación al peso del núcleo. Alta velocidad de depósito, excelentes acabados con calidad radiográfica. La escoria se desprende fácilmente.

PAÍS DE ORIGEN:

- México.

ACABADO:

- Fundente Gris.

CARACTERÍSTICAS:

- Poca escoria.
- Gran penetración.
- Suelta en toda posición.
- Buen acabado.
- C. C. – C. A.

APLICACIONES:

- Acero al C y de Baja aleación.
- Aceros con alto contenido de azufre.
- Recipientes a presión.
- Partes de maquinaria pesada
- Chasis y estructuras automotrices.
- Puentes y estructuras, etc.

ESPECIFICACIONES:

CLAVE	Ø	LONGITUD	CLASIFICACIÓN (AWS)	RESISTENCIA A LA TRACCIÓN	LÍMITE ELÁSTICO	ELONGACIÓN
110208M	1/8"	18"	E 7018	58 Kg/mm2 (81000 psi)	49 Kg/mm2 (70000 psi)	22%

VENTAJAS

- Gran capacidad de soldado,
- Excelente elongación.
- Excelente resistencia.

EDICIÓN N° 1 FECHA 08/06/2020

REVISIÓN N° 1 CLAVE 110208M

NORMA DE EMPAQUE:

- No aplica.

MATERIAL DE FABRICACIÓN:

- Varilla de acero.
- Revestimiento.

NORMA DE FABRICACIÓN:

- AWS A5.1/A5.1M:2012.

PROCESO DE FABRICACIÓN:

- Revestido.
- Corte.
- Empaque.

PRUEBAS DE CALIDAD

- Prueba en arco eléctrico: Ignición y re-ignición.
- Prueba de NO-adhesión en el metal durante su aplicación.

TAMAÑO DE LA MUESTRA

- Determinado por la tabla Militar Standard 105E.

INFORMACIÓN ADICIONAL

Medidas disponibles y Amperaje recomendado			
DIAMETRO	2.4 mm (3/32")	3.2 mm (1/8")	3.9 mm (5/32")
AMPERAJE	45 - 90	80 - 130	105 - 180