

## Especificación

## UTP 7018

AWS A5.1 : E7018

**Electrodo con relativamente bajo contenido de hidrógeno, para soldar uniones de alta resistencia mecánica.**

### Campo de aplicación

**UTP 7018** se recomienda para trabajos de soldadura en aceros estructurales, de construcción, aceros para recipientes a presión, calderas y tuberías, aceros de grano fino.

Se recomiendan entre otros, para los siguientes materiales base:

#### ASTM

A 283, A 36  
A 285, A 515, A 516  
A 53, A 106, API Spec 5L Gr.  
A 131  
A 148

#### Material de base

Placa estructural  
Placas para recipientes a presión y calderas  
Tubos  
Placas, perfiles y barras para la construcción naval  
Fundición de acero al carbono

### Características

**UTP 7018** se puede soldar en todas posiciones y tienen un arco estable. El depósito es resistente a la fragilización por hidrógeno. No se ve afectado mayormente por las impurezas de los aceros. Se puede utilizar con corriente alterna, siempre y cuando la tensión en vacío de la fuente de poder sea lo suficientemente alta. Rendimiento 120%.

### Propiedades mecánicas típicas del depósito

Resistencia a la Tracción MPa	Límite de Cedencia (0.2%) MPa	Alargamiento ( $l = 4d$ ) %	Tenacidad Charpy en V Joules (J) a $-29^{\circ}\text{C}$
> 510	> 430	> 25	> 80

### Instrucciones para soldar

Mantener arco corto. Utilice sólo electrodos secos. Electrodos que han estado expuestos al ambiente durante varias horas, se deben secar a una temperatura entre 250 a 300°C de 2 a 3 h.

Tipo de corriente:	( = + )
--------------------	---------

Posiciones de soldadura



### Parámetros recomendados

Electrodo	Ø x L (mm)	2,4 x 350	3,2 x 350	4,0 x 450	5,0 x 450	6,0 x 450
Amperaje	(A)	80 - 100	110 - 150	140 - 200	200 - 260	210 - 350

*If it can be welded-we know how*