

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°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



1 G



2 F



2 G



3 G



4 G

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