



Supercito®

Acero al Carbono, Bajo Hidrógeno - AWS E7018

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Electrodo revestido tipo básico.
- Extraordinarias características de soldabilidad y propiedades mecánicas
- Arco muy suave, con bajo nivel de salpicaduras y fácil remoción de escoria
- Contiene un buen nivel de hierro en polvo que incrementa la tasa de depósito.

POSICIONES DE SOLDADURA

P, H, V, OH

APLICACIONES TÍPICAS

- Aceros de mediano a alto contenido de carbono, alta resistencia y baja aleación.
- Aceros con alto contenido de azufre y fácil fresado.
- Soldaduras de tuberías y recipientes de alta presión, piezas de maquinaria pesada, mantenimiento dentro de las industrias petrolera, petroquímica y minera.

CERTIFICACIONES

AWS	E7018
ABS	3Y
LR	3m, 3ym

DIÁMETROS/EMPAQUE

Diámetro		Longitud		Bolsa de Plástico 5 kg Caja Máster 20 kg
mm.	pulg.	mm.	pulg.	
2.50	3/32	350	14	506625
3.25	1/8	350	14	506626
4.00	5/32	350	14	506627

PROPIEDADES MECÁNICAS *Tal como se requiere por AWS A5.1 / A5.1M: 2012*

	Resistencia a la Cedencia MPa (ksi)	Resistencia a la Tensión MPa (ksi)	Elongación %	Charpy V-Notch J (pies ·lbft) @-30°C (-20°F)
Requerimientos AWS E7018	400 (58)	490 (70)	22 mín.	27 (20) mín.
Resultados Típicos- Tal como se soldó	497 (72)	589 (85)	27	112 (83)

COMPOSICIÓN QUÍMICA *Tal como se requiere por AWS A5.1 / A5.1M: 2012*

	% C	% Mn	% Si	% P	% S
Requerimientos AWS E7018	0.15 máx.	1.60 máx.	0.75 máx.	0.035 máx.	0.035 máx.
Resultados Típicos- Tal como se soldó	0.09	1.09	0.32	0.021	0.011
	% Ni	% Cr	% Mo	% V	
Requerimientos AWS E7018	0.30 máx.	0.20 máx.	0.30 máx.	0.08 máx.	
Resultados Típicos- Tal como se soldó	0.02	0.03	0.00	0.00	

PARÁMETROS TÍPICOS DE OPERACIÓN

Polaridad	Corriente (Amps)		
	2.50 mm. (3/32 pulg.)	3.25 mm. (1/8 pulg.)	4.00 mm. (5/32 pulg.)
AC	60 - 90	90 - 140	120 - 190
DC+	60 - 90	90 - 140	120 - 190