

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)
420 Min.	20 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

