

Electrodo revestido de tipo básico con una gran resistencia a la tracción, contiene hierro en polvo en su revestimiento. Sus depósitos son de bajo hidrógeno, con alta resistencia a la tracción aún a temperaturas bajo cero. Trabaja muy bien en distintas posiciones, presenta muy buena estabilidad de arco y poco chisporroteo.

#### Clasificación

AWS A5.5 / ASME-SFA 5.5	E11018-G
-------------------------	----------

#### Análisis Químico del Metal Depositado (valores típicos) [%]

C	Mn	Si	P	S	Mo	Ni	Cr	Cu	Otros
0,06	1,50	0,35	máx. 0,020	máx. 0,012	0,40	2,20	0,40	-	-

#### Propiedades Mecánicas del Metal Depositado

Tratamiento Térmico	Resistencia a la Tracción [MPa (psi)]	Límite de Fluencia [MPa (psi)]	Elongación en 2" [%]	Energía Absorbida ISO-V [°C (°F)] [J (Ft-Lbf)]
Sin tratamiento	mín. 760 (110 200)	mín. 670 (97 150)	mín. 16 mín. 40 (30)	[-50°C (-58°F)]

#### Conservación del Producto

- Mantener en un lugar seco y evitar humedad.
- Almacenamiento en horno: 125 a 150°C.
- Resecado de 340°C a 360°C por 2 horas.

#### Posiciones de Soldadura

P, H, V<sub>a</sub>, S<sub>c</sub>.



#### Parámetros de Soldado Recomendados

Para corriente alterna (AC) o continua (DC): Electrodo al polo positivo DCEP

Diámetro	[mm]	1,60	2,50	3,25	4,00	5,00	6,30
	[pulgadas]	1/16	3/32	1/8	5/32	3/16	1/4
Amperaje mínimo		-	-	90	140	180	220
Amperaje máximo		-	-	135	185	240	280

#### Aplicaciones

- Para soldar aceros de alta resistencia a la tracción.
- Para soldar aceros Tipo T1 A, T1 B.
- Para barras de construcción ASTM A615 Gr 70 o similares.
- Como base de recubrimiento protector en aplicaciones especiales.

Nota: El precalentamiento está en función al tipo y espesor del material a soldar.