

CLASIFICACIÓN

AWS A5.1	E7018-1 H4	A-Nr	1
ISO 2560-A	E 42 4 B 3 2 H5	F-Nr	4
		9606 FM	1

DESCRIPCIÓN GENERAL

Electrodo de revestimiento básico, con bajo contenido en hidrógeno, buenas propiedades de impacto y resistente a fisuración.

Adecuado para soldadura estructural y alto límite elástico con Resistencia a Tracción de 500N/mm².

Arco suave y estable.

Este electrodo es adecuado para soldadura en posición y particularmente en vertical descendente.

Buena eliminación de escoria en juntas estrechas.

Buenas propiedades de impacto a -40°C.

POSICIONES DE SOLDADURA ISO/ASME



TIPO CORRIENTE

CA / CC +

HOMOLOGACIONES

ABS	BV	DNV	GL	TÜV	RINA
3H5, 3Y	3,3Y H	3 YH5	3YH5	+	3,3Y H

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	HDM
0.07	1.2	0.5	3 ml/100 g

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Condición	Lim. Elástico (N/mm ²)	R.Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J)	
				-40°C	-46°C
Requerido: AWS A5.1 ISO 2560-A	min. 399 min. 420	min. 482 500-640	min. 22 min. 20	47	27
Valores típicos	AW 436	533	29	100	90

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

	Diámetro (mm)	2.5	3.2	3.2	4.0	4.0	5.0
	Longitud (mm)	350	350	450	350	450	450
Und : Caja cartón	Piezas / unidad	118	73	73	55	55	32
	Peso neto/unidad (kg)	2.69	2.51	3.285	2.81	3.66	3.36
Und : Protech®	Piezas / unidad	96	60	60	40	40	30
	Peso neto/unidad (kg)	2.16	2.09	2.75	2.05	2.73	3.13

Identificación Marcado: 7018-1 VANDAL Color punta: ninguno

Vandal: rev. C-ES04-01/03/16

Vandal

MATERIALS TO BE WELDED

Grados acero/Code	Tipo
Acero general estructural	
EN 10025	S185, S235 J0 / J2 / JR, S275 J0 / J2 / JR, S355 J0 / J2 / JR / K2
Chapa naval	
ASTM A 131	Grado A, B, D, E, AH32 hasta incluyendo EH36
Acero fundido	
EN 10213-2	GP 240 GH, GP 280 GH
Acero tubería	
EN 10208-1	L210 GA, L235 GA, L245 GA, L290 GA, L360 GA
EN 10208-2	L245 MB / NB, L290 MB / NB, L360 MB / NB / QB, L415 MB / NB / QB
API 5LX	X42, X46, X52, X56, X60, X65
EN 10216-1	P195 TR1 / TR2, P235 TR1 / TR2, P265 TR1 / TR2
EN 10216-2	P195 GH, P235 GH, P265 GH
EN 10216-3	P275 NL1 / NL2, P355 N / NH / NL1 / NL2
Calderería y aparatos a presión	
EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Acero de grano fino	
EN 10025 parte 3	S275 N / NL, S355 N / NL, S420 N / NL
EN 10025 parte 4	S275 M / ML, S355 M / ML, S420 M / ML
Otros	Aceros con requerimientos equivalentes a las arriba mencionadas clasificaciones según ASTM, JIS etc

HOJA DE CÁLCULO

Diam. x Long (mm)	Rango Corriente (A)	Corriente max. (A)	Tipo cte.	Tiempo	Energía	V.Dep.	Peso/ 1000 pcs (kg)	Electrodos/ kg metal B	kg Electrodo/ kg metal 1/N
				- por electrodo a	Intensidad máx -	H(kg/h)			
2.5x350	70-90	110	CC+	44	137	1,0	22,8	83	1,90
3.2x350	100-130	140	CC+	56	216	1,3	34,4	50	1,72
3.2x450	100-135	140	CC+	68	269	1,4	45	37	1,67
4.0x350	130-180	200	CC+	59	312	1,8	51,1	34	1,76
4.0x450	130-190	200	CC+	77	421	1,9	66,5	24	1,62
5.0x450	220-260	280	CC+	88	709	2,6	105	16	1,67

*Punta 35mm

PARÁMETROS ÓPTIMOS DE SOLDADURA

Diámetro (mm)	Posiciones de soldadura				
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3Gasc	PE/4G
2.5	80A	85A	85A	85A	80A
3.2	120A	115A	115A	115A	110A
4.0	170A	180A	180A	180A	160A
5.0	240A	250A	250A	250A	230A

COMENTARIOS

Se recomienda resecar los electrodos a 350 ± / -25°C durante 2-4 horas