



# Información Técnica

## ESAB 7018

**CDEP (Electrodo Positivo)**

**Especificaciones:**

**AWS A5.1 /ASME SFA 5.1, CLASE E 7018**

**CWB-CSA W48.01, E48018**

**DESCRIPCIÓN:**

ESAB 7018 es un electrodo con recubrimiento de bajo hidrógeno y polvo de hierro resistente a la humedad. El amplio rango de operación y suave transferencia metálica de soldadura minimizan la limpieza posterior. Este electrodo produce depósitos de alta calidad, cubre una amplia variedad de especificaciones y códigos de soldadura.

**APLICACIONES:**

ESAB 7018 es un electrodo desarrollado para soldar aceros al carbón y aceros de baja aleación, incluyendo una variedad de aceros endurecibles.

**PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DE SOLDADURA:**

PROPIEDAD	Como queda la soldadura
Límite elástico (psi)	75,744
Resistencia a la Tensión (psi)	87,147
Elongación en 2"	30
Reducción de área (%)	70..9
Prueba de Impacto a -20°F (-29°C)	111 pie - libra

**ANÁLISIS QUÍMICO TÍPICO DEL DEPÓSITO (%):**

C	Mn	Si	P	S	Cr	Cu	Fe
0.061	1.19	0.43	0.02	0.01	0.01	0.01	balance

**PROCEDIMIENTO DE APLICACIÓN:**

Generalmente no se requiere precalentar la unión cuando se sueldan aceros al carbón con el ESAB 7018. El precalentamiento se debe usar con aceros templables para prevenir la formación de zonas afectadas por el calor endurecidas y eliminar la tendencia a la figuración. El precalentamiento también puede requerirse en soldadura de componentes de grandes espesores.