

Clasificaciones

AWS A5.1	AWS A5.1M
E7018	E4918

Campo de aplicación

Böhler Q 7018 se recomienda para trabajos de soldadura en aceros estructurales, de construcción, aceros para recipientes a presión, calderas y tuberías, aceros de grano fino.

Böhler Q 7018 se utiliza para soldar entre otros, los siguientes materiales:

ASTM	Material base
A 283, A 36, A 572 Gr 42,50	Placa estructural
A 285, A 515, A 516 Gr 55,60	Placas para recipientes a presión y calderas
A 53 Gr B, A 106 Gr B, API Spec 5L Gr. X42,X52,	Tubos
A 131 Gr A, B, CS, D, DS,E	Placas, perfiles y barras para la construcción naval

Características

Böhler Q 7018 se puede soldar en todas posiciones y tienen un arco estable. El depósito es resistente a la fragilización por hidrógeno. No se ve afectado por las impurezas de los aceros. Se puede utilizar con corriente alterna, siempre y cuando la tensión en vacío de la fuente de poder sea lo suficientemente alta. Rendimiento 120 %.

Análisis estándar del depósito (% en peso)


C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	V	P	S
<0.15	<1.60	<0.75	<0.30	<0.20	<0.30	<0.08	<0.035	<0.035

Propiedades mecánicas del depósito

Resistencia a la tracción	Limite de Cedencia	Alargamiento (l = 4d)	Tenacidad (-30°C)
MPa	MPa	%	Joules
> 490	> 400	> 22	> 27

Instrucciones para soldar

Mantener arco corto. Utilice sólo electrodos secos. Electrodos que han estado expuestos al ambiente durante varias horas, se deben secar a una temperatura entre 260 a 300 °C de 1 a 2 hr

Posiciones de soldadura	Tipos de corriente
	Corriente directa / Electrodo positivo (CD/EP) (= +)

Parámetros recomendados

Electrodo Ø x L (mm)	2.4 x 350	3.2 x 450	4.0 x 450	*5.0 x 450
Amperaje	70 - 110	105 - 155	130 - 200	200 - 275

Presentaciones

StaPac (caja de cartón)	Otras presentaciones consultar con su representante técnico
Caja de 20 kg	4 bolsas plásticas de 5 kg

Certificaciones

ABS 3Y H5 (2.4, 3.2 y 4.0 mm) (* 5.0 mm en proceso de certificación)
--