

Excalibur® 7018-A1 MR®

Baja Aleación, Bajo Hidrógeno • AWS E7018-A1 H4R

Características Principales

- ▶ Diseñado para soldadura de acero al molibdeno al 0.50%
- ▶ Desempeño de Arco Superior.
- ▶ Quemado uniforme del revestimiento y fácil remoción de escoria.
- ▶ Fácil encendido y re-encendido de arco.
- ▶ Capaz de exceder los requerimientos mínimos de AWS para la Resistencia a la Tensión de 490 Mpa (70 ksi) después de un relevado de esfuerzos de 8 horas a 620° C (1150 °F)

Aplicaciones Típicas

- ▶ Soldadura de fabricación y mantenimiento.
- ▶ Soldadura de recipientes de presión y tubería.

Conformancia

AWS A5.5/A5.5M: 2006	E7018-A1 H4R
ASME SFA-A5.5:	E7018-A1 H4R
ABS:	E7018-A1 H4R
CWB/CSA W48-06:	E4918-A1

Posiciones de Soldadura

Todas, excepto vertical descendente

DIÁMETROS / EMPAQUE

Diámetro in (mm)	Longitud in (mm)	Lata 8 lb(3.6 kg) Caja Master 24 lb (10.9 kg)	Lata 10 lb(4.5 kg) Caja Master 30 lb (13.6 kg)	Lata 25 lb(11.3 kg)	Lata 50 lb(22.7 kg)
3/32 (2.4)	12 (300)	ED032893	ED032873	ED032875	ED032876 ED032877
1/8 (3.2)	14 (350)				
5/32 (4.0)	14 (350)				

PROPIEDADES MECÁNICAS⁽¹⁾. De acuerdo con AWS A5.5/A5.5M: 2006

	Resistencia a la Cedencia ⁽²⁾ Mpa (ksi)	Resistencia a la Tensión Mpa (ksi)	Elongación %	Charpy V-Notch J(ft*lb) @ -29°C (-20°F)
Requerimiento AWS E7018-A1 H4R	390 (57) min.	490 (70)min.	22 min.	No especificado
Resultados Típicos ⁽³⁾ . Tal como se soldó Relevado de Esfuerzos 1h @ 620°C(1150°F)	470-500 (68-72)	565-585 (82-85)	25-32	60-130 (46-96)
Relevado de Esfuerzos 8h @ 620°C(1150°F) ⁽⁴⁾	450-485 (65-70)	545-570 (79-83)	27-32	50-107 (38-79)

COMPOSICIÓN QUÍMICA⁽¹⁾. De acuerdo con AWS A5.5/A5.5M: 2006

	%C	%Mn	%Si	%P
Requerimiento AWS E7018-A1 H4R	0.12 max.	0.90 max.	0.80 max.	0.03 max.
Resultados Típicos ⁽³⁾ .	0.04-0.06	0.55-0.80	0.35-0.55	≤ 0.01
	%S	%Mo	Hidrógeno Difuso (mL/100g metal depositado)	
Requerimiento AWS E7018-A1 H4R	0.03 max.	0.40-0.65	4.0 max.	
Resultados Típicos ⁽³⁾ .	≤ 0.01	0.45-0.65	2-4	

PROCEDIMIENTOS TÍPICOS DE OPERACIÓN

Polaridad ⁽⁵⁾	3/32 in (2.4 mm)	Corriente (Amps) 1/8 in (3.2 mm)	5/32 in (4.0 mm)
C.D+	60 – 110	85 – 160	110 – 210
C.A	65 – 120	90 – 170	115 – 220

(1)Típico todo metal de soldadura. (2) Medido con un 0,2% de desviación. (3) Ver notas de resultados de prueba abajo. (4) Datos de Especificación de Industria (AWS no obligatorio). (5) Polaridad Sugerida aparece en primer lugar.

Hojas de Datos de Seguridad de Materiales (MSDS) y Certificados de Conformidad están disponibles en nuestro sitio web en www.lincolnelectric.com

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de Propiedades Mecánicas, de Depósito o la Composición Química del Electrodo y los Niveles de Hidrógeno Difusible se obtuvieron de una soldadura producida y probada de acuerdo a las normas establecidas, y no se deben asumir como los resultados esperados en una aplicación o conjunto de aplicaciones particulares. Los resultados reales pueden variar dependiendo de muchos factores, incluyendo, pero no limitado a: el procedimiento de soldadura, la química y la temperatura de la placa, diseño de la soldadura y los métodos de fabricación. Se advierte a los usuarios que deben confirmar, mediante pruebas de calificación, o cualquier otro medio apropiado, la conveniencia de cualquier consumible de soldadura y el procedimiento antes de su uso en la aplicación prevista.

POLÍTICA DE ASISTENCIA AL CLIENTE

The Lincoln Electric Company es fabricante y vendedor de equipo de soldadura, consumibles y equipo de corte de alta calidad. Nuestro reto es satisfacer las necesidades de nuestros clientes y exceder sus expectativas. En ocasiones, los compradores pueden contactar a Lincoln Electric para obtener información o asesoramiento sobre el uso de nuestros productos. Nuestros empleados responden a las consultas en la medida de sus posibilidades, basándose en la información proporcionada por los clientes y con base en el conocimiento relacionado con la aplicación. Nuestros empleados, sin embargo, no están en condiciones de verificar la información recibida, o de evaluar los requerimientos de ingeniería para una aplicación de soldadura particular. En consecuencia, Lincoln Electric no garantiza ni asume ninguna responsabilidad con respecto a dicha información o consejos. Por otra parte, el suministro de dicha información o asesoramiento no crea, ni amplía o modifica ninguna garantía en nuestros productos. Cualquier expresa o implícita garantía que pudiera derivarse de la información o consejo, incluyendo cualquier garantía implícita de comerciabilidad o cualquier garantía de idoneidad para un fin particular, de cualquier cliente queda específicamente excluida.

Lincoln Electric es un fabricante responsable, pero la selección y uso de productos específicos vendidos por el mismo está únicamente dentro del control de, y sigue siendo la única responsabilidad del cliente. Varias variables más allá del control de Lincoln Electric afectan los resultados obtenidos al aplicar estos tipos de métodos de fabricación y requerimientos de servicio.

Sujeto a Cambio - Esta información es precisa a lo mejor de nuestro conocimiento en el momento de la impresión. Consulte www.lincolnelectric.com para obtener información actualizada.

THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY

22801 St. Clair Avenue • Cleveland, OH • 44117-1199 • U.S.A.
Phone: +1.216.481.8100 • www.lincolnelectric.com

LINCOLN ELECTRIC MANUFACTURA S.A. DE C.V.

Bldv. San Pedro #80, Desarrollo Industrial Mieleras • Torreón, Coah. • C.P. 27400 • México.
Phone: +52.871.729.0900 • www.lincolnelectric.com.mx

