

# SUPERCITO 7018S

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Buenas características de soldadura, adecuado para pasadas de raíz y soldadura en plano, las soldaduras son de calidad radiográfica.
- Muy bajo contenido de hidrógeno difusible, alta resistencia al impacto hasta -50°C.
- Rendimiento 120%.
- Corriente de soldadura CC y CA.

## CLASIFICACIÓN

AWS A5.1 E7018-1 H4  
EN ISO 2560-A E 42 5 B 32 H5

## TIPO DE CORRIENTE

DC, AC

## POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

## HOMOLOGACIONES

ABS	LR	BV	TÜV	DB
+	+	+	+	+

## COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	P	S
0.05	1.2	0.4	≤0.020	≤0.015

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Condición*		Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J) -47/-50°C
AWS A5.1	AW	≥400	≥490	≥22	no especificado
EN ISO 2560-A	AW	≥420	500-640	≥20	≥47
Valores típicos	AW	485	560	28	150

\* AW = Recién soldado

## CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
2,5 x 350	65-95
3,2 x 350	100-135
3,2 x 450	85-135
4,0 x 450	110-210
5,0 x 450	170-240

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
2,5 x 350	VPMD	90	1.9	W000258282
	CBOX	195	4.2	W000258277
3,2 x 350	VPMD	54	1.9	W000258283
	CBOX	119	4.2	W000258278
3,2 x 450	VPMD	54	2.4	W000258284
	CBOX	117	5.3	W000258279
4,0 x 450	VPMD	40	2.7	W000258285
	CBOX	85	5.7	W000258280

### RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) para cualquier información actualizada.