

Lincoln® 7018-1

CLASIFICACION

AWS A5.1 : E7018-1
 ISO 2560-A : E 46 3 B 32 H5

DESCRIPCION GENERAL

Electrodo básico, de muy bajo contenido en hidrógeno
Excelente para soldadura en general
Buenas propiedades de impacto a -46°C

POSICIONES DE SOLDADURA



ISO/ASME



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3G ascen



PE/4G

TIPO DE CORRIENTE

CC + / -

HOMOLOGACIONES

ABS	BV	DNV	LR	GL	RINA	TÜV
4Y40H5	4Y40HHH	4Y40H5	4Y40H5	+	4Y40H5	+

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si
0.05	1.0	0.3

PROPIEDADES MECÁNICAS, 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		min. 400	min. 483	min. 22		min. 27
ISO 2560-A		min. 420	500-640	min. 20	min. 47	
Valores típicos	AW	436	533	29	100	90

EMPAQUETADO, TAMAÑOS DISPONIBLES E IDENTIFICACIÓN

Und: caja cartón	Piezas / unidad Peso neto/unidad (kg)	Tamaño					
		2.5	3.2	3.2	4.0	4.0	5.0
		350	350	450	350	450	450
		175	115	115	80	80	55
		3.9	4.0	5.2	4.1	5.3	5.6

Identificación Marcado: 7018-1 / LINCOLN 7018-1 Color punta: ninguno

Lincoln® 7018-1: rev. EN 23

Lincoln® 7018-1

MATERIALES A SOLDAR

Grados acero/Code	Tipo
Acero general estructural	
EN 10025	S185, S235, S275, S355
Chapa naval	
ASTM A 131	Grado A, B, D, AH32 a EH40
Acero fundido	
EN 10213-2	G P 240R
Acero tubería	
EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
EN 10208-2	L240, L290, L360, L415
API 5LX	X42, X46, X52, X60
EN 10216-1	P235T1, P235T2, P275T1
EN 10217-1	P275T2, P355N
Calderería y aparatos a presión	
EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Acero de grano fino	
EN 10025 parte 3	S275, S355, S420
EN 10025 parte 4	S275, S355, S420

HOJA DE CÁLCULO

Tamaño Diam. x Long (mm)	Rango corriente (A)	Tipo corriente	Tiempo	Energía	V.Dep.	Peso/ 1000 pcs (kg)	Electrodos/ kg metal dep. B	kg Electrodos/ kg metal dep. 1/N
			- por electrodo a (S)*	Intensidad máx.- E(kJ)	H(kg/h)			
2.5x350	70-90	CC+	59	132	0.9	22.3	71	1.59
3.2x350	100-130	CC+	65	221	1.2	34.8	48	1.66
3.2x450	100-135	CC+	75	272	1.4	45.2	36	1.61
4.0x350	130-180	CC+	64	313	1.9	51.3	29	1.51
4.0x450	130-190	CC+	77	410	2.2	66.3	21	1.41
5.0x450	220-260	CC+	84	657	3.0	101.8	14	1.43

*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