



FICHA TÉCNICA

DESIGNACIÓN	AWS A5.1 ASME SFA-A5.1 EN ISO 2560-A	E7018 E7018 E 42 3 B	
DESCRIPCIÓN	Electrodo de bajo hidrógeno con polvo de hierro en el revestimiento.		
USOS	Pasada de relleno y de vista para grados de hasta X65 en tuberías. Altas propiedades mecánicas a temperaturas bajo cero. Minimiza el riesgo de fractura. En soldaduras para aceros con alto contenido de azufre.		
APLICACIONES TÍPICAS	Industrias de la construcción, petroquímica, recipientes a presión, tuberías a presión, gruas, contenedores, vagones de ferrocarril, mantenimiento.		
DIÁMETRO	2.5-4.0mm (3/32"-5/32")		
POSICIÓN DE SOLDADURA	Todas, excepto vertical descendente.		
COMPOSICIÓN QUÍMICA (%)		AWS A5.1	IGS
	C	0.15 max.	0.050
	Mn	1.60 max.	1.150
	Si	0.75 max.	0.320
	S	0.035 max.	0.010
	P	0.035 max.	0.016
	Cr	0.20 max.	0.050
	Ni	0.30 max.	0.040
	Mo	0.30 max.	0.020
V	0.08 max.	0.006	
PROPIEDADES MECÁNICAS		AWS A5.1	IGS
	LÍMITE ELÁSTICO (MPa)	400 (58 ksi) min.	450
	ESIST. A LA TRACCIÓN (MPa)	490 (70 ksi) min.	562
	ELONGACIÓN	22% min.	30%
	IMPACTO (CHARPY V)	27 J (-45°C)	172 J (-30°C)
AMPERAJES RECOMENDADOS DE OPERACIÓN SEGÚN EL	2.4mm (3/32") 3.2mm (1/8") 4.0mm (5/32")	70-110 90-160 130-200	

Toda la información y los datos proporcionados en esta hoja técnica se consideran precisos y fiables, pero se presentan sin garantía ni responsabilidad de ningún tipo, expresa o implícitamente.

Todos los parámetros se sugieren como guía básica y pueden variar dependiendo del diseño de la junta, número de pasadas y otros factores.

www.iqsw.mx

AV. 5 DE FEBRERO No. 1305-4, SANTIAGO DE QUERÉTARO, QRO. MÉXICO. C.P.: 76138