

SUTER OPTIMAL 7018 AC/DC-



CLASIFICACIÓN:

AWS A 5.1: E 7018 H4

DIN EN499: E 42 4 B 32 H5

ISO EN 2560: E 42 4 B 32 H5

DESCRIPCIÓN Y APLICACIONES :

Recubrimiento pesado básico, polvo de hierro, electrodo de bajo hidrógeno para producir juntas soldadas resistentes y libres de grietas incluso en aceros con un contenido de carbono de hasta 0,40%. Buenas características de funcionamiento en soldadura de posición. El metal de soldadura tiene buenas propiedades de dureza hasta -40 ° C.

Utilizado en ingeniería estructural, calderas, tanques, puentes, construcción naval, construcciones de vehículos

Almacenamiento y re-secado: Mantener seco y evitar la condensación, HD≤5: volver a secar a 340-360 °C durante 2 horas, 5 veces máx.

CARACTERÍSTICAS SOBRESALIENTES :

- « Bolas de soldadura muy suaves y finamente onduladas.
- « Menos de 4.0 ml de nivel de hidrógeno difusible.
- « Excelente dureza de la muesca de impacto.
- « Fiabilidad superior para la soldadura crítica de C-Mn microsoyed y aleaciones de baja aleación.
- « Recomendado para aplicaciones críticas de soldadura de seguridad.
- « Soldaduras radiográficas fuera de posición incluyendo soldadura de tubería.
- « Adecuado para aplicaciones off shore.

MATERIALES BÁSICOS : S(P)235-S(P)420; GP240-GP280; L245-L360

APROBACIONES : ABS, BV, LRA

RESISTENCIA A LA TRACCIÓN : 450 N/mm²

LÍMITE ELÁSTICO : 550-620 N/mm²

ALARGAMIENTO A5 (%) : 28

IMPACTO ISO-V J -30°C : ≥ 80 J

METAL DE SOLDADURA TÍPICO COMPOSICIÓN Química (%):

C	Mn	Si	P	S
0,07	1,20	0,40	0,02	0,02

TAMAÑO (mm)	AMPERIOS
5,00	180 - 230
4,00	140 - 180
3,20	110 - 135
2,40	60 - 80

POSICIONES DE SOLDADURA :

