



BESTTWELD E 12018

Electrodos de acero de alta resistencia y baja aleación controlados con bajo contenido de hidrógeno con revestimiento básico.

CLASIFICACIÓN: AWS/SFA-5.5: E 12018M

CARACTERÍSTICAS: Un electrodo de alta calidad para aceros de alta resistencia donde se requieran soldaduras de 830 n / mm² de resistencia a la tracción. El recubrimiento está específicamente formulado para resistir condiciones de calor y humedad elevados.

APLICACION : Adecuado para soldar aceros de baja aleación, piezas fundidas, forja y placas y recipientes a presión. Soldadura de aceros como HY80, N-A-XTRA70 Y USS T1.

CONDICIÓN DE RE-SECADO: Vuelva a secar el electrodo a 350 ° C durante 1 hora, para obtener mejores resultados.

COMPOSICION QUIMICA % (química de alambre sólido)

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V
0.10	1.30-2.25	0.60	0.030	0.030	1.75-2.50	0.30-1.50	0.30-0.55	0.05

Valor único máximo

TODAS LAS PROPIEDADES MECÁNICAS DE SOLDADURA:

YS 0.2% Offset (N/mm ²)	UTS (N/mm ²)	ELONGATION %	CHARPY "V" NOTCH IMPACT AT
745-830	830 Min.	18 Min.	-50°C : 27 J min.

DIMENSIÓN, ESTADO ACTUAL Y DATOS DE EMBALAJE

Size(mm) (Dia)	Size(inch) (Dia)	Current Condition (DC+)	No. of Pcs./pkt.	No. of Pcs./Case
2.50 / 2.40	3/32"	80-100	170	640
3.15 / 3.20	1/8"	100-140	105	420
4.00	5/32"	140-180	70	280
5.00	3/16"	180-250	48	192