

SC 7018 H4R

Aceros C-Mn y de baja aleación
Electrodo

Clasificación

AWS A5.1: E 7018 H4R

EN 499: E 42 4 B 42 H5

EN ISO 2560: E 42 4 B 42 H5

Descripción y aplicaciones

Electrodo básico de tipo LMA de bajo contenido de hidrógeno con recubrimiento pesado, para producir uniones soldadas resistentes y sin fisuras incluso en aceros con un contenido de carbono de hasta el 0,40%.

Buenas características operativas en soldadura posicional. El metal de soldadura tiene buenas propiedades de tenacidad hasta -40 °C.

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

- Grado H4R, excelente absorción de baja humedad.
- Cordones de soldadura ultra suaves y finamente ondulados.
- Menos de 4,0 ml / 100 g de hidrógeno difusible.
- Excelente tenacidad de la muesca de impacto a -40 °C.
- Fiabilidad superior para la soldadura crítica de aceros estructurales de baja aleación y microaleados C-Mn.
- Recomendado para aplicaciones críticas de soldadura de seguridad.
- Soldaduras radiográficas fuera de posición, incluida la soldadura de tuberías.
- Adecuado para aplicaciones marinas y off-shore.

Materiales de base

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

Propiedades mecánicas todos metales (estándar)

Tratamiento calor	Fuerza tensión Rm (N/mm2)	Fuerza producción Rm (N/mm2)	Elongación A5 (%)	Energía impacto ISO- V (J) -40°C
Al soldar	550-640	>450	28	80

Composición química Metale Soldadura estándar (%)

C	Si	Mn	P	S
0.07	0.38	1.30	0.020	0.020

Amperios (A)

2.50	3.20	4.00	5.00
60-80	110-135	140-180	180-230

Almacenamiento y secado final

Mantener seco y evitar la condensación.



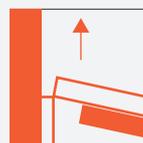
1G/PA



2F/PB



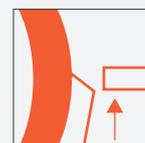
2G/PC



3G/PF



4G/PE



PF2

