

Atom Arc 8018-N

Soldadura de aceros de construcción aleados con 3,5% de níquel, tenaces a muy bajas temperaturas, utilizados en la fabricación de recipientes de presión para gases licuados, y de otros aceros que posean buenos valores de impacto a bajas temperatura.

Especificaciones	
Clasificaciones	ASME SFA 5.5 : E8018-C2H4R AWS A5.5 : E8018-C2H4R

Corriente de soldadura	AC, DC+
Hidrógeno Difusible	< 4.0 ml/100g
tipo de aleación	Low alloyed (3.5% Ni)

Propiedades típicas de Tensión			
Condición	Límite de flujo	Resistencia a la tracción	Alargamiento
Como queda soldado	625 MPa	699 MPa	26 %
Liberado de tensiones 1 hour(s) 605 °C	500 MPa	599 MPa	30 %
Liberado de tensiones 1 hour(s) 621 °C	555 MPa	639 MPa	28 %

Teste Charpy		
Condición	Temperatura de prueba	Valor de impacto
Como queda soldado	-10 °C	77 J
Como queda soldado	-73 °C	47 J
Liberado de tensiones	-75 °C	104 J
Liberado de tensiones	-73 °C	33 J

% típico de análisis de metal de soldadura									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
0.042	1.01	0.28	0.01	0.01	3.29	0.05	0.02	0.009	0.096

% típico de análisis de metal de soldadura
Nb
0.003

Depósito					
Diámetro	Corriente	Tensión	Eficiencia	Tiempo de fusión por electrodo al 90% I max	Tasa de deposición a 90 % I máx
2.4 x 356.0 mm	70-110 A	23.2 V	69.01 %	60 sec	0.92 kg/h
3.2 x 356.0 mm	90-160 A	23.9 V	72.23 %	70 sec	1.36 kg/h
4.0 x 356.0 mm	130-220 A	24.3 V	72.06 %	75 sec	1.89 kg/h
4.8 x 356.0 mm	200-300 A	24.3 V	71.04 %	74 sec	2.53 kg/h