

Atom Arc 8018-C1

Los electrodos Atom Arc 8018-C1 depositan metal de soldadura que contiene un 2,3% de Ni nominal. Su uso principal es en la soldadura de aceros que contienen níquel para aplicaciones donde la resistencia del metal de soldadura a bajas temperaturas es importante.. Soldaduras de aceros de construcción utilizados en la fabricación de recipientes de presión para gases licuados (tanques autotransportados, esferas estacionarias y similares), instalaciones hidromecánicas y equipos para trabajar en climas fríos fabricados en aceros ASTM A203 Gr. A y B, A350 Gr. LF1 y LF2, A334 Gr. 7, A352 Gr. LC2 y similares. Indicado para la soldadura de aceros al carbono manganeso, de grano fino, normalizados y con resistencia a la tracción de 600 MPa, tales como ASTM A516 Gr.70, DIN Wst36 y otros de resistencia similar.

Especificaciones	
Clasificaciones	ASME SFA 5.5 : E8018-C1H4R AWS A5.5 : E8018-C1H4R
Aprobaciones	ABS : 3Y(H5) CWB : E5518-C1-H4 LR : 3m,3Ym(H15)
Sector	Fabricación industrial en general Equipos móviles Construcción de puentes Industria Petroquímica

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

Corriente de soldadura	AC, DC+
Hidrógeno Difusible	< 4.0 ml/100g
tipo de aleación	Low alloyed (2.3% Ni)

Propiedades típicas de Tensión			
Condición	Límite de flujo	Resistencia a la tracción	Alargamiento
Liberado de tensiones 1 hour(s) 605 °C	522 MPa	629 MPa	30 %
Como queda soldado	562 MPa	657 MPa	27 %
Liberado de tensiones 1 hour(s) 621 °C	515 MPa	595 MPa	30 %

Teste Charpy		
Condición	Temperatura de prueba	Valor de impacto
Liberado de tensiones	-60 °C	134 J
Como queda soldado	-60 °C	94 J
Liberado de tensiones	-59 °C	87 J

% típico de análisis de metal de soldadura									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
0.047	1.13	0.33	0.01	0.01	2.41	0.06	0.02	0.009	0.122

% 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

Atom Arc 8018-C1

Depósito					
Diámetro	Corriente	Tensión	Eficiencia	Tiempo de fusión por electrodo al 90% I max	Tasa de deposición a 90 % I máx
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
5.6 x 457.0 mm	250-350 A	24.9 V	75.80 %	100 sec	3.28 kg/h
6.4 x 457.0 mm	300-400 A	25.5 V	77.06 %	103 sec	4.22 kg/h