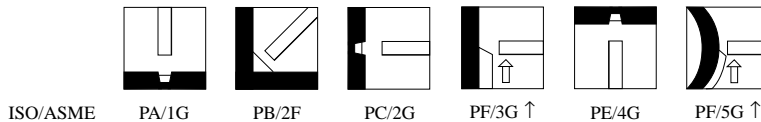


**Clasificación**

AWS A5.5 : E8018-B1 H4

**Descripción General**
**Electrodo básico, muy bajo contenido en hidrógeno ( $H_{DM} < 5\text{ml}/100\text{g}$ ) para todas posiciones**
**Para soldadura de aceros Cr Mo V resistentes a fluencia**
**Temperatura máxima de servicio de 550°C**
**Preferentemente utilizar c.c.**
**Rendimiento 115-120%**
**Sólo disponible en Sahara Ready Pack (sellado al vacío)**
**Posiciones de Soldadura**

**Tipo de Corriente**

CA / CC electr. +/-

**Homologaciones**

Controlas	TÜV	UDT
+	+	+

**Composición química (% en peso), típica, metal depositado**

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	V
0,06	0,8	0,6	0,02	0,01	0,5	0,5	0,3

**Propiedades mecánicas, metal depositado**

Condición	Lim. Elast.0,2% (N/mm <sup>2</sup> )	R. Tracción (N/mm <sup>2</sup> )	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J)	
				+20°C	-10°C
Con tratamiento *					
Requerido AWS, min.	460	550	19	--	--
Valores típicos	570	640	24	180	110

\*Tratamiento : AWS : 1h/690 +/- 14°C

**Empaquetado, tamaños disponibles e identificación**

	2,5	3,2	4,0	5,0
Diámetro(mm)				
Longitud (mm)	350	350	350	450
Unidad: Sahara Ready Pack (SRP)				
Piezas/unid.	67	50	28	23
Peso neto/unid. (Kg)	1,4	2,0	1,5	2,6

Identificación

Marcado: SL22G/8018-B1

Color punta: Naranja

Nota: Lincoln KD,S.A. se reserva el derecho de modificar sin previo aviso las características de los productos presentados en este documento, y puede considerarse únicamente como guía de consulta.

**Materiales a soldar**

Aceros resistentes a fluencia	DIN	14 Mo V63 17 MnMoV64 10 CrSiMoV7
-------------------------------	-----	--

Datos de fluencia :

Temperatura del ensayo °C		400	450	500	550	575
Lím.Elást.	R <sub>p</sub> 0.2%	N/mm <sup>2</sup>	480	470	450	
Resist. a la Fluencia	R <sub>m</sub> /1000	N/mm <sup>2</sup>			270	170 150
Resist. a la Fluencia	R <sub>m</sub> /10.000	N/mm <sup>2</sup>			250	150 130
Resist. a la Fluencia Def.	R <sub>p</sub> 1,0%/10.000	N/mm <sup>2</sup>			210	130 110

**Hoja de cálculo**

Tamaño Diam.xlong. (mm)	Corriente Rango (A)	Tipo	Tiempo por electrodo (s)*	Energía E (KJ)	V. Dep. a Intensidad máx. H(kg/h)	Peso/ 1000 unid. (kg)	Electrodos/ kg metal dep. B	kg Electrodo/ kg metal dep. 1/N
2,5x350	60-90	CC+	64	115	0,70	20,9	82	1,69
3,2x350	80-130	CC+	71	238	1,2	40,0	41	1,54
4,0x350	120-180	CC+	76	353	1,6	53,6	30	1,64
5,0x450	160-220	CC+	101	762	2,6	113,0	14	1,49

\*punta: 35 mm

**Parámetros óptimos de soldadura**

Posición Diámetro (mm)Intensidad (A)	1G	2F	2G	3G (ascen.)	4G	5G (ascen.)
2,5	80	85	80	85	80	80
3,2	130	120	130	120	120	120
4,0	150	145	140	140	140	140
5,0	225	225	210			

- Temperatura precalentamiento recomendada : 200-250°C
- Eliminación de tensiones : Rango temperatura recomendado 690-740°C (tiempo en función del espesor del material ).