

Electrodo Lincoln E-11018 G

Soldadura Estructural / Electrodo Manual / Proceso SMAW

Características Principales.

- Es un electrodo bajo contenido de hidrógeno con hierro en polvo en su revestimiento.
- Deposita gran cantidad de metal en poco tiempo con excelente propiedades físicas y mecánicas.
- Excelente apariencia del cordón.
- Provee propiedades mecánicas de alta resistencia sobresaliente a los que especifican las normas internacionales.
- Excelente remoción de escoria.

Posiciones de Soldadura.

Todas, excepto vertical descendente

DIÁMETROS / CAJAS.

SAP	Diámetro pulg. (mm)	Peso / Paq (kg)
2491	1/8 (3.25)	10
2492	5/32 (4.0)	12
34916	3/16 (5.0)	-
34915	1/4 (6.0)	-

Aplicaciones Típicas.

- En aceros de alta resistencia a la tracción de 780N/mm2 de baja aleación
- Palas mecánica.
- Coraza de molino.
- Chasis de maquinas.

Conformidad.

A.W.S. E11018-G

PROPIEDADES MECÁNICAS.

	Resistencia a la Tracción Kg/mm2	Elongación %	Amp DC+	Amp AC
A.W.S. E11018-G	80-81	= > 19	90-140 (2491) 130-190 (2492)	90-140 (2491) 130-190 (2492)

COMPOSICIÓN QUÍMICA.

	%C	%Si	%Mn	%Cr	%Ni	%Mo
E7018	0.073	0.30	2.04	0.25	1.13	0.27