

# Electrodo Lincoln E-8018-C1

Soldadura Estructural / Electrodo Manual / Proceso SMAW

## Características Principales.

- Electrodo de revestimiento básico con polvo de hierro que produce depósitos de bajo contenido de hidrógeno, aleados al níquel. Presenta arco muy estable con alto rendimiento de deposición y penetración media, cordones de soldadura, de buena presentación y escoria de fácil desprendimiento.

## OPERACIÓN.

Mantenga el arco corto con avance constante, evitando movimientos bruscos del electrodo, en caso de interrupción del arco, reiniciarlo 12 mm delante del cráter dejado, trasladando el arco hasta él, haciendo pausa para llenarlo y luego continuar la soldadura. Para soldadura en vertical lleve la progresión ascendente. Limpie bien la escoria entre pases. Al abrir el empaque deben mantenerse los electrodos en termos a temperaturas de 70-120°C para uso inmediato, electrodos expuestos a la atmósfera por mas de 2 horas deben resecarse a 300°C durante 2 horas.

## Aplicaciones Típicas.

- Apto para la soldadura de aceros aleados al níquel 2%, que soportan temperaturas de trabajo desde - 59° hasta + 350°C. Soldadura de aceros de construcción utilizados en recipientes de presión y tuberías para gases licuados del petróleo (GLP) tales como tanques autotransportados, esferas estacionarias, instalaciones y equipos en general que prestan servicios en climas fríos, fabricados en aceros ASTM: A203 Gr.A y B; A707 Gr.L4; A714 Gr.V; A 334 Gr.7; A350 Gr.LF5 y LF9; A420 Gr.WPL9; A352 Gr.LC2 y sus similares. Indicado también para la soldadura de los aceros al carbono-manganeso de grano fino con resistencia a la tracción hasta 600 N/mm2 tal como ASTM A516 Gr. 65 y 70.

## Posiciones de Soldadura.

Todas las posiciones.

## Conformidad.

AWS/ ASME: SFA- 5.5 E 8018- C1

## DIÁMETROS / CAJAS.

SAP	Diámetro pulg. (mm)	Peso / Paq (kg)
2494	3/32 (2.4)	10
2495	1/8 (3.25)	10
2496	5/32 (4.0)	10
2497	3/16 (5.0)	12
2498	1/4 (6.0)	12

## PROPIEDADES MECÁNICAS.

Resistencia a la Tracción Kg/mm2	Alargamiento (L= 5d)	Resistencia al impacto	Corriente
590 N/mm2 (85.3 Ksi)	23%	27 N.m (mínimo) a - 59°C	Alterna o Continua Polo Positivo (+).

## COMPOSICIÓN QUÍMICA.

%C	%Mn	%Si	%Ni
0.05 máx	1.10	0.3	2.3