

## Especificación

<b>AWS A 5.5</b>	<b>AWS A 5.5 M</b>
<b>E 8018 - G</b>	<b>E 5518 - G</b>

## Campo de aplicación

Electrodo con revestimiento básico del tipo bajo hidrógeno, su diseño es para aceros que están expuestos a bajas temperaturas, manteniendo una buena ductilidad, por ejemplo: ductos de transportación de hidrocarburos, así como también para componentes con temperaturas de operación hasta  $-75^{\circ}\text{C}$  ( $-100^{\circ}\text{F}$ ).

Materiales Base:

API 5L/ISO 3183 Grs. X65 (L450) y X70 (L485)

A 203 Gr. A/B/D/E/F

A 352 Gr.LCA/LCB/LCC/LC1/LC2 y LC2-1

A 128

UTP 8018-G también se puede usar como base o colchón para revestimientos duros, durante la reconstrucción de piezas de maquinaria, por ejemplo: rodillos, ruedas, guías de tractores y palas mecánicas. Es muy tenaz, ofreciendo excelente resistencia al impacto y a la compresión. Así como para aceros de baja aleación empleados en la industria ferroviaria.

## Características

UTP 8018-G se suelda en todas las posiciones, excepto en vertical descendente, sus cordones tienen buena apariencia, sin poros ni salpicaduras. Se puede maquinarse después de su aplicación y aumenta su dureza con el trabajo. La punta de encendido del electrodo ayuda a la eliminación de poros en el inicio del arco.

## Análisis estándar del depósito (% en peso)

C	Mn	Si	Ni	P	S
< 0.12	< 1.25	< 0.8	3.00 - 3.75	< 0.03	< 0.03

## Propiedades mecánicas del depósito

Resistencia a la Tracción	Límite de Cedencia 0,2%	Alargamiento (l = 4d)	Tenacidad Charpy V
MPa	MPa	%	Joules
> 550	> 460	> 17	> 20 ( $-75^{\circ}\text{C}$ )

## Instrucciones para Soldar

Limpie perfectamente el área por soldar, mantenga el arco corto y el electrodo ligeramente inclinado en dirección al avance, quite la escoria entre pases. Utilice sólo electrodos secos. Electrodos que han estado expuestos al ambiente durante varias horas, se deben secar a una temperatura entre  $250$  a  $300^{\circ}\text{C}$  de 2 a 3 h.

## Pre calentamiento

Al soldar aceros de una composición semejante, se debe realizar un pre calentamiento  $> 100^{\circ}\text{C}$  de acuerdo a su espesor.

## Tratamiento Térmico

El tratamiento térmico posterior a la soldadura, se debe hacer a una temperatura de  $605^{\circ}\text{C}$ .

## Posiciones de soldadura

Posiciones de soldadura	Tipos de corriente
	Corriente Directa / Electrodo Positivo (DC/EP) (= +)

## Parámetros recomendados

Electrodo $\varnothing$ x L (mm)	3.2 x 350	4.0 x 450	5.0 x 450	6.0 x 450
Amperaje (A)	115 - 155	135 - 185	200 - 275	315 - 400

## Presentaciones

StaPac (caja de cartón)	VacPac (Charolas selladas al alto vacío)	CanPac (Lata sellada herméticamente)
Caja de 5 kg	Pregunte a nuestro Representante Técnico la disponibilidad de esta presentación.	Pregunte a nuestro Representante Técnico la disponibilidad de esta presentación.

Los datos e información contenidos en esta ficha técnica son exclusivamente para dar orientación acerca de la aplicación de ciertos productos. El usuario es totalmente responsable de la debida utilización de dichos productos para dar cumplimiento con los estándares, especificaciones, procedimientos de mantenimiento y códigos de construcción, fabricación, montaje o reparación aplicables.