

**AW 8018-D3****NORMA (TIPO):**ASME SFA-5.5/SFA-5.5M E 8018-D3/E 5518-D3  
AWS A5.5/A5.5M E 8018-D3/E 5518-D3**DESCRIPCIÓN**

Electrodo para aceros ARBA (alta resistencia - baja aleación) al manganeso-molibdeno. Es un electrodo de fácil aplicación, con fácil encendido y reencendido de arco. Conformación apropiada de cordones para reconstrucción (BUILD – UP) sobre aceros al carbono, aplicable con corriente directa con electrodo al positivo + (polaridad invertida) CDPI. Por su control de escoria y manipulación del electrodo es de gran facilidad para aplicarse en toda posición excepto vertical descendente.

**APLICACIONES**

Si bien por sus cualidades únicas, el depósito puede realizarse en muchas piezas, está diseñado específicamente para igualar las propiedades mecánicas y resistencia a la corrosión de algunos aceros de alta resistencia y baja aleación empleados en la fabricación de envases sometidos a presión y temperatura.

Es utilizado así mismo como revestimiento sobre aceros al carbono que requieran una dureza intermedia al trabajo a fin de evitar la fluencia por presión o calor y al mismo tiempo evitar una dureza excesiva que induzca grietas al someterse a éstos tipos de desgates, algunos ejemplos de aplicación se muestran en las partes de tránsito de maquinaria pesada, orugas, roles, etc...

**VENTAJAS**

Diseñado para usarse en el mantenimiento y construcción de secciones gruesas, pesadas y sometidas a grandes esfuerzos mecánicos; su bajo contenido de hidrógeno en el revestimiento y en el depósito hacen a éste electrodo adecuado en aquellas aplicaciones en donde el riesgo de agrietamiento debe ser mínimo o prácticamente nulo aún con temperaturas de hasta 500°C, evitando la termofluencia del material.

**PROPIEDADES MECÁNICAS BAJO NORMATIVIDAD A.W.S.**

Resistencia a la Tensión	550 MPa ( 80 000 psi )
Límite Elástico	460 Mpa ( 67 000 psi )
Elongación	19 %

**COMPOSICIÓN QUÍMICA BAJO NORMATIVIDAD A.W.S.**

Carbono	0,12 % Máximo
Manganeso	1,00 – 1,80 %
Silicio	0,80 % Máximo
Fósforo	0,03 % Máximo
Azufre	0,03 % Máximo
Níquel	0,90 % Máximo
Molibdeno	0,40 – 0,65 %

**TÉCNICA DE SOLDEO**

Limpie las superficies a soldar, retirándoles cualquier material contaminante, encienda el arco y manténgalo corto inclinando ligeramente el electrodo en dirección del avance; emplee CDPI (electrodo al positivo +). Utilizar sólo electrodos secos, no debe golpear el electrodo para reencender el arco, hágalo con un despuntador. No exponga los electrodos a la intemperie por más de tres horas; en caso de que se humedezcan, debe reacondicionarlos únicamente en horno dos ocasiones como máximo a una temperatura comprendida entre 250°C y 425°C por espacio de 1 hora. Abra el bote plástico hasta el momento en que vayan a ser usados los

electrodos, y de ser posible colóquelos en hornos individuales para cada soldador que tengan una temperatura de 125°C a 150°C.

Se sugiere precalentar y mantener la temperatura entre pasos entre los 95° y 110°C, y una temperatura de tratamiento térmico posterior a la soldadura de 605° a 635°C por una hora en las uniones de los materiales base, además de consultar al fabricante de éstos.

## ACEROS

A 302 Gr. A y Gr. B, A 209 T1

## MEDIDAS DISPONIBLES

<b>milímetros</b>	<b>pulgadas</b>	<b>Amperes</b>
2,4 x 356	3/32 x 14	70 – 110
3,2 x 356	1/8 x 14	90 – 135
4,0 x 356	5/32 x 14	125 – 170

## EMPAQUE

Bote plástico c/5 kg. en bolsa termosellada