

Excalibur® 8018-B2 MR®

AWS E8018-B2 H4R • Baja Aleación, Bajo Hidrógeno

Aplicaciones típicas

- ▶ Generación de energía
- ▶ Petroquímica
- ▶ Recipientes de presión
- ▶ Tubería de presión

Cumplimientos

AWS A5.5/A5.5M: 2006	E8018-B2 H4R
ASME SFA-A5.5:	E8018-B2 H4R
CWB/CSA W48-06:	E5518-B2

Posiciones de soldadura

Todas, excepto vertical descendente

Características principales

- ▶ Diseñado para soldar aceros con 1.25% de cromo y 0.50% de molibdeno
- ▶ Desempeño de arco premium
- ▶ Quemado uniforme de revestimiento
- ▶ Fácil encendido y Re-encendido; fácil remoción de escoria
- ▶ Capaz de exceder el requerimiento mínimo AWS de resistencia a la tensión de 550 MPa (80 ksi) después de 8 horas de relevado de esfuerzos a 690 °C (1275 °F)

DIÁMETROS/EMPAQUE

Diámetro pulgadas (mm)	Largo pulgadas (mm)	8 lb (3.6 kg) 24 lb (10.9 kg)	Lata Abre-Fácil Caja Master	10 lb (4.5 kg) 30 lb (13.6 kg)	Lata Abre-Fácil Caja Master	25 lb (11.3 kg) Lata Abre-Fácil	50 lb (22.7 kg) Lata Abre-Fácil
33/32 (2.4)	12 (300)	ED032878		ED032879		ED032881	ED032882 ED032883
1/8 (3.2)	14 (350)						
5/32 (4.0)	14 (350)						

PROPIEDADES MECÁNICAS⁽¹⁾ : como se requiere de acuerdo con AWS A5.5/A5.5M: 2006

	Resistencia a la Cedencia ⁽²⁾ MPa (ksi)	Resistencia a la Tensión MPa (ksi)	Elongación %	Charpy V-Notch J (ft·lbf) a -29 °C (-20 °F)
Requisitos: AWS E8018-B2 H4R	460 (67) min.	550 (80) min.	19 min.	No especificado
Resultados típicos ⁽³⁾				
Relevado de Esfuerzos 1 hr a 690 °C (1275 °F)	540-585 (78-85)	640-685 (93-99)	24-26	71-127 (52-94)
Relevado de Esfuerzos 8 hr a 690 °C (1275 °F) ⁽⁴⁾	495-540 (72-78)	605-640 (88-93)	25-28	64-127 (47-83)

COMPOSICIÓN DE DEPÓSITO⁽¹⁾ : Como se requiere de acuerdo con AWS A5.5/A5.5M: 2006

	% C	% Mn	% Si	% P
Requisitos: AWS E8018-B2 H4R	0.05-0.12	0.90 máx.	0.80 máx.	0.03 máx.
Resultados típicos ⁽³⁾	0.08-0.11	0.65-0.80	0.35-0.55	≤ 0.02
	% S	% Cr	% Mo	Hidrógeno difusible (mL/100 g metal de soldadura)
Requisitos: AWS E8018-B2 H4R	0.03 máx.	1.00-1.50	0.40-0.65	4.0 máx.
Resultados típicos ⁽³⁾	≤ 0.01	1.05-1.30	0.40-0.60	2-4

PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES TÍPICOS

Polaridad ⁽⁵⁾	Corriente (amps)		
	3/32 pulgadas (2.4 mm)	1/8 pulgadas (3.2 mm)	5/32 pulgadas (4.0 mm)
DC+	60-110	85-160	110-210
AC	65-120	90-170	115-220

⁽¹⁾Metal depositado en la soldadura. ⁽²⁾Medido con 0.2% de compensación. ⁽³⁾Vea el descargo de responsabilidad de los resultados de la prueba en la página 18. ⁽⁴⁾Datos específicos de la industria (No es un requisito de AWS). ⁽⁵⁾La polaridad sugerida se enlista primero.

Excalibur[®] 8018-B2 MR[®]

AWS E8018-B2 H4R • Baja Aleación, Bajo Hidrógeno

Hojas de Datos de Seguridad de Materiales (MSDS) y Certificados de Conformidad están disponibles en nuestro sitio web en www.lincolnelectric.com

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de Propiedades Mecánicas, de Depósito o la Composición Química del Electrodo y los Niveles de Hidrógeno Difusible se obtuvieron de una soldadura producida y probada de acuerdo a las normas establecidas, y no se deben asumir como los resultados esperados en una aplicación o conjunto de aplicaciones particulares. Los resultados reales pueden variar dependiendo de muchos factores, incluyendo, pero no limitado a: el procedimiento de soldadura, la química y la temperatura de la placa, diseño de la soldadura y los métodos de fabricación. Se advierte a los usuarios que deben confirmar, mediante pruebas de calificación, o cualquier otro medio apropiado, la conveniencia de cualquier consumible de soldadura y el procedimiento antes de su uso en la aplicación prevista.

POLÍTICA DE ASISTENCIA AL CLIENTE

The Lincoln Electric Company es fabricante y vendedor de equipo de soldadura, consumibles y equipo de corte de alta calidad. Nuestro reto es satisfacer las necesidades de nuestros clientes y exceder sus expectativas. En ocasiones, los compradores pueden contactar a Lincoln Electric para obtener información o asesoramiento sobre el uso de nuestros productos. Nuestros empleados responden a las consultas en la medida de sus posibilidades, basándose en la información proporcionada por los clientes y con base en el conocimiento relacionado con la aplicación. Nuestros empleados, sin embargo, no están en condiciones de verificar la información recibida, o de evaluar los requerimientos de ingeniería para una aplicación de soldadura particular. En consecuencia, Lincoln Electric no garantiza ni asume ninguna responsabilidad con respecto a dicha información o consejos. Por otra parte, el suministro de dicha información o asesoramiento no crea, ni amplía o modifica ninguna garantía en nuestros productos. Cualquier expresa o implícita garantía que pudiera derivarse de la información o consejo, incluyendo cualquier garantía implícita de comerciabilidad o cualquier garantía de idoneidad para un fin particular, de cualquier cliente queda específicamente excluida.

Lincoln Electric es un fabricante responsable, pero la selección y uso de productos específicos vendidos por el mismo está únicamente dentro del control de, y sigue siendo la única responsabilidad del cliente. Varias variables más allá del control de Lincoln Electric afectan los resultados obtenidos al aplicar estos tipos de métodos de fabricación y requerimientos de servicio.

Sujeto a Cambio - Esta información es precisa a lo mejor de nuestro conocimiento en el momento de la impresión. Consulte www.lincolnelectric.com para obtener información actualizada.

THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY
22801 St. Clair Avenue • Cleveland, OH • 44117-1199 • U.S.A.
Phone: +1.216.481.8100 • www.lincolnelectric.com

LINCOLN[®]
ELECTRIC
THE WELDING EXPERTS[®]

LINCOLN ELECTRIC MANUFACTURA S.A. DE C.V.
Blvd. San Pedro #80, Desarrollo Industrial Mieleras • Torreón, Coah. • C.P. 27400 • México.
Phone: +52.871.729.0900 • www.lincolnelectric.com.mx