

FICHA TÉCNICA



BÖHLER FOX 7018-1 H4R

Electrodo de acero al carbono de bajo contenido de hidrógeno (<H4), resistente a la humedad, para soldar uniones estructurales y de alta resistencia mecánica.



Clasificaciones

AWS A5.1
E7018-1H4R

AWS A5.1M
E4918-1H4R

Campo de aplicación

BÖHLER FOX 7018-1 H4R se recomienda para trabajos de soldadura en aceros estructurales, de construcción, para recipientes a presión, calderas, tuberías, puentes, centrales eléctricas sobre todo para la industria costa afuera (offshore), naval y donde se requiera un control de hidrogeno difusible en el metal depositado < 4.0 ml/100 g

BÖHLER FOX 7018-1 H4R se utiliza para soldar entre otros, los siguientes materiales:

S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S235J2-S355J2, S275N-S420N, S275M-S420M, S275NL S420NL, S275ML-S420ML, P235GH-P355GH, P275NL1-P355NL1, P275NL2-P355NL2, P215NL, P265NL, P355N, P285NH-P420NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L245MB-L415MB, GE200-GE240, GE300 Ship building steels: A, B, D, E, A 32-F 36, A 40-F 40, ASTM A 106 Gr. A, B, C; A 181 Gr. 60, 70; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 350 Gr. LF1, LF2; A 414 Gr. A, B, C, D, E, F, G; A 501 Gr. B; A 513 Gr. 1018; A 516 Gr. 55, 60, 65, 70; A 573 Gr 58, 65, 70; A 588 Gr. A, B; A 633 Gr. A, C, D, E; A 662 Gr. A, B, C; A 707 Gr. L1, L2, L3; A 711 Gr. 1013; A 841 Gr. A, B, C; API 5 L Gr. B, X42, X52, X56, X60

Características

BÖHLER FOX 7018-1 H4R se aplica en todas posiciones y tiene un arco estable. El depósito muestra una gran resistencia a la fragilización por hidrógeno. Se puede utilizar con corriente alterna, siempre y cuando la tensión en vacío de la fuente de poder sea lo suficientemente alta (70V en vacío)

Análisis estándar del depósito (% en peso)

C	Mn	Si	P	S
< 0.15	< 1.6	< 0.75	< 0.035	< 0.035

Propiedades mecánicas del depósito

Resistencia a la tracción	Limite de Cedencia	Alargamiento (l = 4d)	Tenacidad (-45°C)
Mpa	Mpa	%	Joules
> 490	> 400	> 22	> 27

Instrucciones para soldar

Mantener arco corto. Utilice sólo electrodos secos. Electrodos que han estado expuestos al ambiente durante varias horas, se deben secar a una temperatura entre 260 a 300°C de 2 a 3 h

Posiciones de soldadura

