

FICHA TÉCNICA

NAZCA FORT 11018



Electrodo básico de bajo hidrógeno electrodo con un contenido de humedad muy bajo y adecuado para la soldadura de aceros de alta resistencia y baja aleación, a temperatura ambiente o con precalentamiento moderado. El precalentamiento está en función al tipo y espesor del material a soldar.

Clasificaciones:	SFA/AWS A5.5 : E11018-G
Tipo de Corriente:	CCEP
Aplicaciones:	Aceros Tipo T1 A, T1 B, barras de construcción ASTM A615 Gr 70, base de recubrimiento protector en aplicaciones especiales.

Propiedades Mecánicas Típicas

Condición	Límite de Fluencia	Resistencia a la tracción	Elongación
Como soldado	780 MPa (min)	830 MPa (min)	20% (min)

Resultado Charpy

Condición	Temperatura	Impacto
Como soldado	-40 °C	60 J

Composición Química (%)

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.05	1.61	0.36	2.40	0.40	0.40

Información Técnica Adicional

Diámetro	Intensidad de Corriente
3.25 mm (1/8")	100 - 150 A
4.00 mm (5/32")	135 - 200 A
5.00 mm (3/16")	180 - 260 A

Información para pedidos

NAZCA FORT 11018 3.25mm 20.00kg LT	0505521
NAZCA FORT 11018 4.00mm 20.00kg LT	0505522
NAZCA FORT 11018 5.00mm 20.00kg LT	0505566