

INFRA 718**NORMA:**ASME SFA-5.1/SFA-5.1M E 7018 / E 4918
AWS A5.1/AWS A5.1M E 7018 / E 4918**DESCRIPCIÓN**

Electrodo bajo hidrógeno con polvo de hierro en el revestimiento para soldar en todas posiciones. Tiene altas propiedades mecánicas a temperaturas bajo cero, es recomendable para depósitos en los cuales se desee minimizar el riesgo de fracturas y poros. Para soldadura de aceros con alto contenido de azufre. El más versátil en la industria metalmeccánica, de la construcción y mantenimiento.

APLICACIONES

Dentro del sector metal-mecánico, es ampliamente utilizado en la construcción de grúas, contenedores, vagones de ferrocarril, secciones gruesas y pesadas con un amplio factor de seguridad.

En la industria de la construcción es usado en cordones de relleno de secciones pesadas y en la fabricación y montaje de secciones gruesas en placas y estructuras de refuerzo.

En el giro petrolero se usa como relleno de secciones gruesas y tubería de gran espesor y sometida a alta presión, en gasoductos y tanques de almacenamiento.

En pailería se emplea para soldar recipientes de pared gruesa sometidos a altas presiones, ya sea en pasos múltiples o sencillos, en calderas y envases tales como compresores de aire.

En los astilleros se usan para fabricar barcasas y buques de gran tamaño.

VENTAJAS

Depósitos con calidad radiográfica, su tenacidad supera las marcadas por la normatividad correspondiente en probetas Charpy V – Notch, electrodos de muy fácil operación con corriente directa con electrodo al positivo + (polaridad invertida) CDPI, mínimo chisporroteo y escasas salpicaduras, arco estable y de fácil manipulación por los soldadores. Utilizado para trabajos de alta productividad en obras de campo y taller. Su escoria se enfría rápidamente y se remueve fácilmente, la superficie de la cara de la soldadura es ligeramente convexa y en soldaduras de filete puede ser inclusive plana, es muy utilizado a altas velocidades de avance.

PROPIEDADES MECÁNICAS BAJO NORMATIVIDAD A.W.S.

Resistencia a la Tensión	490 MPa (70 000 psi)
Límite Elástico	400 MPa (58 000 psi)
Elongación	22 %
Impacto a –30 °C en probetas Charpy V – Notch	27 Joules

COMPOSICIÓN QUÍMICA BAJO NORMATIVIDAD A.W.S.

	% Máximo		% Máximo
Carbono	0,15	Cromo	0,20
Manganeso	1,60	Molibdeno	0,30
Azufre	0,035	Vanadio	0,08
Silicio	0,75	Fósforo	0,035
Níquel	0,30		

**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; 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 260°C y 425°C por espacio de 1-2 horas. No doble los electrodos al colocarlos en el porta electrodos. Cepille manualmente o con carda de acero.

ACEROS

A36, A285, A372, A53, A105, A515, A372 GRADO 55, 60, 70, A283, A516, A515.

APROBACIONES

AMERICAN BUREAU OF SHIPPING	3
LLOYD'S REGISTER OF SHIPPING	3

MEDIDAS DISPONIBLES

milímetros	pulgadas	Amperes
2,4 x 356	3/32 x 14	70 – 100
3,2 x 457	1/8 x 18	90 – 140
4,0 x 457	5/32 x 18	130 – 170
4,8 x 457	3/16 x 18	160 – 200

EMPAQUE

Caja de 20 kg con 4 bolsas plásticas de 5 kg c/u.