

Excalibur® 8018-C3 MR®

AWS E8018-C3 H4R • Baja Aleación, Bajo Hidrógeno

Aplicaciones típicas

- ▶ Construcción naval
- ▶ Tanques de almacenamiento de tubería y gas
- ▶ Aceros resistentes
- ▶ Reparación de tendido de tubería

Cumplimientos

AWS A5.5/A5.5M: 2006	E8018-C3 H4R
ASME SFA-A5.5:	E8018-C3 H4R
ABS:	E8018-C3 H4R
CWB/CSA W48-06:	E5518-C3
EN ISO 2560-B:	E5518-N2 A U H5

Características principales

- ▶ Diseñado para producir un depósito de 1% níquel
- ▶ Desempeño de arco premium
- ▶ Quemado uniforme del revestimiento
- ▶ Fácil encendido y Re-encendido
- ▶ Fácil remoción de escoria

Posiciones de soldadura

Todas, excepto vertical descendente

DIÁMETROS/EMPAQUE

Diámetro pulgadas (mm)	Largo pulgadas (mm)	10 lb (4.5 kg) Lata Abre-Fácil 30 lb (13.6 kg) Caja Master	50 lb (22.7 kg) Lata Abre-Fácil
3/32 (2.4)	14 (350)	ED032599	ED030892
1/8 (3.2)	14 (350)	ED032600	ED030893
5/32 (4.0)	14 (350)		ED030894
3/16 (4.8)	14 (350)		ED030895
7/32 (5.6)	18 (450)		ED030897
1/4 (6.4)	18 (450)		ED030896

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 -40 °C (-40 °F)
Requisitos: AWS E8018-C3 H4R	470-550 (68-80)	550 (80) min.	24 min.	27 (20) min.
Resultados típicos ⁽³⁾ : tal como se soldó	505-590 (73-86)	550-675 (80-98)	24-32	81-163 (60-120)

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

	% C	% Mn	% Si	% P	% S
Requisitos: AWS E8018-C3 H4R	0.12 máx.	0.40-1.25	0.80 máx.	0.03 máx.	0.03 máx.
Resultados típicos ⁽³⁾	0.04-0.07	0.40-1.25	0.23-0.46	≤ 0.01	≤ 0.009
	% Ni	% Cr	% Mo	% V	Hidrógeno difusible (mL/100 g depositado en soldadura)
Requisitos: AWS E8018-C3 H4R	0.80-1.10	0.15 máx.	0.35 máx.	0.05 máx.	4.0 máx.
Resultados típicos ⁽³⁾	0.81-1.09	0.04-0.06	0.07-0.27	≤ 0.01	1-2

PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES TÍPICOS

Polaridad ⁽⁴⁾	Corriente (amperes)					
	3/32 pulgadas (2.4 mm)	1/8 pulgadas (3.2 mm)	5/32 pulgadas (4.0 mm)	3/16 pulgadas (4.8 mm)	7/32 pulgadas (5.6 mm)	1/4 pulgadas (6.4 mm)
DC±	70-110	90-160	130-210	180-300	250-330	300-400
AC	80-120	100-160	140-210	200-300	270-370	325-425

⁽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⁾La polaridad sugerida se enlista primero.

Excalibur® 8018-C3 MR®

AWS E8018-C3 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 garantía expresa o implícita 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 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

LINCOLN®
ELECTRIC
THE WELDING EXPERTS®