

Lincoln® 7018-1

CLASIFICACIÓN

AWS A5.1	E7018-1	A-Nr	1
ISO 2560-A	E 42 4 B 3 2 H5	F-Nr	4
		9606 FM	1

DESCRIPCIÓN GENERAL

Electrodo básico, de muy bajo contenido en hidrógeno.
Excelente para soldadura en general.
Buenas propiedades de impacto a -46°C.

POSICIONES DE SOLDADURA ISO/ASME



TIPO CORRIENTE

CA/CC +/-

HOMOLOGACIONES

ABS	BV	DNV	LR	GL	RINA	TÜV
4Y40H5	4Y40HHH	4Y40H5	4Y40H5	+	4Y40H5	+

COMPOSICIÓN QUÍMICA [% EN PESO] TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	P	S
0.05	1.0	0.3	0.015	0.010

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Condición	Lim. Elástico (N/mm ²)	R.Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J)	
				-40°C	-46°C
Requerido: AWS A5.1 ISO 2560-A Valores típicos	min. 400 min. 420 436	min. 490 500-640 533	min. 22 min. 20 29	min. 47 100	min. 27 90

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

	Diámetro (mm)	2.5	3.2	3.2	4.0	4.0	5.0
	Longitud (mm)	350	350	450	350	450	450
Caja cartón	Piezas / unidad	175	115	115	80	80	55
	Peso neto/unidad (kg)	3.9	4.0	5.2	4.1	5.3	5.6
Protech™	Piezas / unidad	90	58	-	40	-	-
	Peso neto/unidad (kg)	2.0	2.0	-	2.0	-	-

Identificación Marcado: 7018-1 / LINCOLN 7018-1 Color punta: ninguno

Lincoln® 7018-1: rev. C-ES26-01/03/16

Lincoln® 7018-1

SMAW

MATERIALES A SOLDAR

Grados acero/Code	Tipo
Acero general estructural	
EN 10025	S185, S235, S275, S355
Chapa naval	
ASTM A 131	Grado A, B, D, AH32 a EH40
Acero fundido	
EN 10213-2	GP240R
Acero tubería	
EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
EN 10208-2	L240, L290, L360, L415
API 5LX	X42, X46, X52, X60
EN 10216-1	P235T1, P235T2, P275T1
EN 10217-1	P275T2, P355N
Calderería y aparatos a presión	
EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Acero de grano fino	
EN 10025 parte 3	S275, S355, S420
EN 10025 parte 4	S275, S355, S420

HOJA DE CÁLCULO

Diam. x Long (mm)	Rango corriente (A)	Tipo corriente	Tiempo	Energía	V.Dep.	Peso/ 1000 pcs (kg)	Electrodos/ kg metal B	kg Electrodos/ kg metal 1/N
			- por electrodo a (S)*	Intensidad máx - E(kj)	H(kg/h)			
2.5x350	70-90	CC+	59	132	0.9	22.3	71	1.59
3.2x350	100-130	CC+	65	221	1.2	34.8	48	1.66
3.2x450	100-135	CC+	75	272	1.4	45.2	36	1.61
4.0x350	130-180	CC+	64	313	1.9	51.3	29	1.51
4.0x450	130-190	CC+	77	410	2.2	66.3	21	1.41
5.0x450	220-260	CC+	84	657	3.0	101.8	14	1.43

*Punta 35mm

PARÁMETROS ÓPTIMOS DE SOLDADURA

Diámetro (mm)	Posiciones de soldadura				
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3Gasc	PE/4G
2.5	80A	85A	85A	85A	80A
3.2	120A	115A	115A	115A	110A
4.0	170A	180A	180A	180A	160A
5.0	240A	250A	250A	250A	230A

COMENTARIOS

Se recomienda resecar los electrodos a 350º +/- -25ºC durante 2-4 horas