

FICHA TÉCNICA



ARANDA
WELDING S.A.C.

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.



böhler welding
by voestalpine



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



Tipos de corriente

Corriente directa / Electrodo positivo (CD/EP) (= +)

Corriente Alterna AC (~)

Parámetros recomendados

Electrodo Ø x L (mm)	2.4 x 350	3.2 x 350	4.0 x 450	5.0 x 450
Amperaje	70 - 110	105 - 155	130 - 200	200 - 275

Presentaciones

VacPac (caja de 20 kg con 4 cajas al alto vacío)

Certificaciones

CWB (BÖHLER FOX 7018-1 H4 R)

Los datos e información contenidos en esta ficha técnica son exclusivamente para dar orientación acerca de la aplicación de ciertos productos. El usuario es totalmente responsable de la debida utilización de dichos productos para dar cumplimiento con los estándares, especificaciones, procedimientos de mantenimiento y códigos de construcción, fabricación, montaje o reparación aplicables