

FICHA TÉCNICA

NAZCA FORT 8018



Electrodo básico de bajo hidrógeno cuyo deposito de soldadura contiene 1% de Niquel. Se utilizan principalmente para soldar aceros de alta resistencia a la tracción en el rango de resistencia a la tracción de 70-80 ksi (483-552 MPa), especialmente donde se requiere tenacidad a temperaturas tan bajas como -40 °C. El precalentamiento está en función al tipo y espesor del material a soldar.

Clasificaciones:	SFA/AWS A5.5 : AWS A5.5 : E8018-C3
Tipo de Corriente:	CCEP
Aplicaciones:	Construcción de puentes, fabricación industrial y general, equipo móvil, petroquímica, tubería, generación de energía, astilleros. Aceros COR-TEN en sus diferentes grados. Aceros N-A-XTRA 30, N-A-XTRA 75; HSB 77 V. Aceros tipo T1; T1A; T1B en ciertas aplicaciones

Propiedades Mecánicas Típicas

Condición	Límite de Fluencia	Resistencia a la tracción	Elongación
Como soldado	510 MPa (min)	585 MPa	20% (min)

Resultado Charpy

Condición	Temperatura	Impacto
Como soldado	-40 °C	154 J

Composición Química (%)

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	P	S
0.045	1.08	0.31	0.91	0.06	0.12	0.01	0.01

Información Técnica Adicional

Diámetro	Intensidad de Corriente
2.50 mm (3/32")	70 - 105 A
3.25 mm (1/8")	90 - 160 A
4.00 mm (5/32")	130 - 220 A
5.00 mm (3/16")	200 - 300 A

Información para pedidos

NAZCA FORT 8018 2.50mm 20.00kg LT	0505517
NAZCA FORT 8018 3.25mm 20.00kg LT	0505518
NAZCA FORT 8018 4.00mm 20.00kg LT	0505519
NAZCA FORT 8018 5.00mm 20.00kg LT	0505520