

WIZARCS 18

Clasificaciones

EN ISO 2560-A	EN ISO 2560-B	AWS A5.1	AWS A5.1
E 42 3 B 32 H10	E 49 18 A U H10	E 7018	E 4918

Características y tipos de aplicación

Electrodo de revestimiento europeo especial de fácil manipulación desarrollado para soldaduras que requieren una mediana penetración. El metal depositado produce una capa uniforme, lisa, sin entalla ni socavaciones dejando cordones de excelente presentación y fácil remoción de escoria. Trabaja con corriente alterna o continua con polaridad negativa (-) o positiva (+) Genera menos humo.

Materiales base

Está diseñado para soldadura de unión de tuberías de oleoductos, gasoductos, construcciones navales, estructuras en acero al carbono y recipientes a presión, ideal para estructuras, calderas, vagones de ferrocarril, etc.

Análisis de soldadura

C 0.07	Si 0.61	MN 0.87	P 0.015
S 0.011	Ni 0.02	Cr 0.03	V 0.01

Propiedades mecánicas

Resistencia a la tracción	Límite de fluencia	Elongación	Resistencia a Impacto Charpy en V a -29 ° C
51-59 Kg/mm ²	43.5-51 Kg/mm ²	23-36 %	29-70 Joules.

NOTA: Ensayos realizados bajo AWS A5.1

Datos de operación

POSICIONES	POLARIDAD	PRESENTACION	IDENTIFICACIÓN	Ø MM.	Ø IN.	L MM.	AMPS (A)
	DC+ / DC - Polaridad negativa o Positiva	20 KG	WRE-024-718	2.4	3/32	300	70-100
			WRE-032-718	3.2	1/8	350	100-145

REV. 2025-2