

FICHA TÉCNICA

Excalibur® 8018-B2 MR®



AWS E8018-B2 H4R • Baja Aleación, Bajo Hidrógeno
ELECTRODO REVESTIDO (SMAW)

LINCOLN
ELECTRIC

Aplicaciones típicas

- ▶ Generación de energía
- ▶ Recipientes de presión
- ▶ Petroquímica
- ▶ Tubería de presión

Cumplimientos

AWS A5.5/A5.5M: 2006 E8018-B2 H4R
ASME SFA-A5.5: E8018-B2 H4R
CWB/CSA W48-06: E5518-B2

Posiciones de soldadura

Todas, excepto vertical descendente

Características principales

- ▶ Diseñado para soldar aceros con 1.25% de cromo y 0.50% de molibdeno
- ▶ Desempeño de arco premium
- ▶ Quemado uniforme de revestimiento
- ▶ Fácil encendido y Re-encendido; fácil remoción de escoria
- ▶ Capaz de exceder el requerimiento mínimo AWS de resistencia a la tensión de 550 MPa (80 ksi) después de 8 horas de relevado de esfuerzos a 690 °C (1275 °F)

DIÁMETROS/EMPAQUE

Diámetro pulgadas (mm)	Largo pulgadas (mm)	8 lb (3.6 kg) Lata Abre-Fácil 24 lb (10.9 kg) Caja Master	10 lb (4.5 kg) Lata Abre-Fácil 30 lb (13.6 kg) Caja Master	25 lb (11.3 kg) Lata Abre-Fácil	50 lb (22.7 kg) Lata Abre-Fácil
33/32 (2.4)	12 (300)	ED032878	ED032879	ED032881	ED032882 ED032883
1/8 (3.2)	14 (350)				
5/32 (4.0)	14 (350)				

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 -29 °C (-20 °F)
Requisitos: AWS E8018-B2 H4R	460 (67) min.	550 (80) min.	19 min.	No especificado
Resultados típicos⁽³⁾				
Relevado de Esfuerzos 1 hr a 690 °C (1275 °F)	540-585 (78-85)	640-685 (93-99)	24-26	71-127 (52-94)
Relevado de Esfuerzos 8 hr a 690 °C (1275 °F) ⁽⁴⁾	495-540 (72-78)	605-640 (88-93)	25-28	64-127 (47-83)

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

	% C	% Mn	% Si	% P
Requisitos: AWS E8018-B2 H4R	0.05-0.12	0.90 máx.	0.80 máx.	0.03 máx.
Resultados típicos ⁽³⁾	0.08-0.11	0.65-0.80	0.35-0.55	≤ 0.02
	% S	% Cr	% Mo	Hidrógeno difusible (mL/100 g metal de soldadura)
Requisitos: AWS E8018-B2 H4R	0.03 máx.	1.00-1.50	0.40-0.65	4.0 máx.
Resultados típicos ⁽³⁾	≤ 0.01	1.05-1.30	0.40-0.60	2-4

PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES TÍPICOS

Polaridad ⁽⁵⁾	3/32 pulgadas (2.4 mm)	Corriente (amps) 1/8 pulgadas (3.2 mm)	5/32 pulgadas (4.0 mm)
DC+	60-110	85-160	110-210
AC	65-120	90-170	115-220

⁽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⁾Datos específicos de la industria (No es un requisito de AWS). ⁽⁵⁾La polaridad sugerida se enlista primero.