

# PA-8018-C3

Bajo hidrógeno • Baja aleación, tipo hierro en polvo



## ESPECIFICACIONES:

AWS A5.5 E8018-C3

## DESCRIPCIÓN Y CARACTERÍSTICAS:

- PA-8018-C3 es un electrodo tipo de hierro en polvo de baja aleación con bajo contenido de hidrógeno
- Diseñado para producir depósitos con 1% de níquel
- Alta tasa de deposición y mayor eficiencia
- Se utiliza para soldaduras de filete en aceros templados y revenidos de alta resistencia, como ASTM A514 y A517
- Depósitos de altos valores de impacto para soldaduras resistentes y sin fisuras
- Alta resistencia a la tracción para uniones soldadas sólidas
- Fácil encendido y manejo del arco
- Puede usarse en cualquier posición con AC o DC+ (polaridad inversa)

## COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DE SOLDADURA (%):

	C	Si	Mn	Ni
Típico	0.07	0.45	0.91	1.03
Requerido AWS	0.12max	0.80max	0.40-1.25	0.80-1.10

## PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DE SOLDADURA:

	Resistencia a la Traccion (N/mm <sup>2</sup> )	Límite de fluencia (N/mm <sup>2</sup> )	Elongación (%)	Valor de Impacto (-40°C,J)
Típico	600	530	31	-40°,60
Requerido AWS	550min	470-550	24min	N/S

## DATOS TÍPICOS DE FUNCIONAMIENTO:

		Ø x Long.(mm)			
Corriente (Amps)		2.5x350	3.2x350	4.0x400	5.0x450
AC o DC(+)	Min.	65	90	135	190
	Max.	90	130	185	250

## POSICIÓN DE SOLDADURA:

- Todas las posiciones (excepto vertical descendente)



## APLICACIONES:

- Construcciones navales
- Tuberías
- Tanques de almacenamiento de gas
- Aceros anti degaste

## COMENTARIOS:

- Resecado: secar los electrodos a 350-400°C durante 1 hora antes de su uso