

# WIZ 818 C1



IDENTIFICACIÓN: WEST ARCO E8018-C1  
CLASIFICACIÓN: AWS E8018-C1  
ESPECIFICACIÓN: AWS A5.5, NTC 2253, ASME SFA5.5

## CARACTERÍSTICAS SOBRESALIENTES

WIZ 818 C1 es un electrodo de revestimiento de bajo hidrógeno, con polvo de hierro, excelente soldabilidad, alta tasa de deposición y mediana penetración. De una calidad radiográfica superior al grado 1 de la especificación AWS A5.5. Los cordones tienen buen aspecto, la escoria desprende fácilmente.

## APLICACIONES TÍPICAS

Es ampliamente usado en tanques y tuberías que operan bajas temperaturas (-75°F), aceros que contengan 2% de Níquel y aceros ASTM A-203 grados A y B.

## RECOMENDACIONES PARA SU APLICACIÓN

Mantenga un arco corto. Las paredes a soldar deben estar bien limpias. Antes de reiniciar un cordón, limpie el cráter cuidadosamente. Utilice corriente alterna (mínimo 75 voltios en vacío) ó corriente continua polaridad invertida (+).

## PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DEPOSITADO

Resistencia a la tracción:	56 - 63 kg/mm <sup>2</sup> (80 - 90 ksi)
Límite de fluencia:	47 - 54 kg/mm <sup>2</sup> (67 - 77 ksi)
Elongación:	22 - 34%
Resistencia al impacto Charpy en V a - 59°C:	50 -130 joules.

NOTA: Ensayos realizados según AWS A5.5

## COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DEPOSITADO

Carbono	0.12 % máx.	Manganeso	1.25 % máx.
Silicio	0.80 % máx.	Azufre	0.03 % máx.
Fósforo	0.03 % máx.	Níquel	2.00 - 2.75 %

DIMENSIÓN	AMPERAJES RECOMENDADOS
2.4 X 300 mm (3/32")	70 - 100 A
3.2 X 350 mm (1/8")	100 - 145 A
4.0 X 350 mm (5/32")	135 - 200 A
4.8 X 350 mm (3/16")	170 - 270 A

EMPAQUE: Caja de 20 Kg peso neto.

Ver recomendaciones de almacenamiento al final del catálogo.

Nota: Este producto se fabrica bajo pedido.