

# OK 48.11



Electrodo básico con excelentes características de soldabilidad.

|                        |                        |
|------------------------|------------------------|
| <b>Clasificaciones</b> | SFA/AWS A5.1 : E7018-1 |
| <b>Aprobaciones</b>    | FBTS E7018-1           |

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la planta de fabricación. Por favor, contáctese con ESAB para obtener más información.

|                               |         |
|-------------------------------|---------|
| <b>Corriente de soldadura</b> | DC+, AC |
| <b>tipo de aleación</b>       | CMn     |
| <b>Tipo de revestimiento</b>  | Basic   |

## Propiedades típicas de Tensión

| Condición  | Límite de flujo | Resistencia a la tracción | Alargamiento |
|------------|-----------------|---------------------------|--------------|
| <b>AWS</b> |                 |                           |              |
| As Welded  | 500 MPa         | 570 MPa                   | 29 %         |

## Depósito

| Diámetro       | Corriente | Tensión | Cantidad de electrodos / kg de metal de soldadura | Tiempo de fusión por electrodo al 90% I max | Eficiencia | Deposition Rate @ 90% I max |
|----------------|-----------|---------|---|---|------------|-----------------------------|
| 2.5 x 350.0 mm | 65-105 A  | 23 V    | 67  | 59 sec                                      | 64 %       | 1.0 kg/h                    |
| 3.2 x 350.0 mm | 110-150 A | 22 V    | 42  | 62,4 sec                                    | 63 %       | 1.4 kg/h                    |
| 4.0 x 450.0 mm | 140-195 A | 26 V    | 20  | 101 sec                                     | 68 %       | 2.0 kg/h                    |
| 5.0 x 450.0 mm | 185-270 A | 26 V    | 13  | 106 sec                                     | 72 %       | 2.8 kg/h                    |