

Excalibur® 9018-B3 MR®

Baja Aleación, Bajo Hidrógeno • AWS E9018-B3 H4R

Características principales

- ▶ Diseñado para soldadura de todas posiciones de aceros de baja aleación de 2.25% cromo, 1% molibdeno
- ▶ Desempeño de arco premium
- ▶ Quemado uniforme del revestimiento
- ▶ Fácil encendido y Re-encendido, fácil remoción de escoria
- ▶ Capaz de exceder el requerimiento mínimo AWS de resistencia a la tensión de 620 MPa (90 ksi) después de 8 horas de relevado de esfuerzos a 690 °C (1275 °F)

Aplicaciones típicas

- ▶ Aceros de 2.25% cromo, 1% molibdeno
- ▶ Generación de energía
- ▶ Petroquímica
- ▶ Recipientes a presión
- ▶ Tubería de proceso

Cumplimientos

AWS A5.5/A5.5M: 2006 E9018-B3 H4R
 ASME SFA-A5.5: E9018-B3 H4R
 CWB/CSA W48-06: E6218-B3

Posiciones de soldadura

Todas, excepto vertical descendente

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 (22.7kg) Lata Abre-Fácil
3/32 (2.4)	12 (300)	ED032884		ED032887	
1/8 (3.2)	14 (350)		ED032885		ED032888
5/32 (4.0)	14 (350)				ED032889

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 -40 °C (-40 °F)
Requisitos: AWS E9018-B3 H4R	530 (77) min.	620 (90) min.	17 min.	No especificado
Resultados típicos (3) Relevado de esfuerzos 1 hr a 690 °C (1275 °F)	595-605 (86-88)	705-715 (102-104)	20-23	57-72 (42-53)
Relevado de esfuerzos 8 hr a 690 °C (1275 °F) ⁽⁴⁾	530-580 (77-84)	650-685 (94-99)	20-24	43-107 (32-79)

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

	% C	% Mn	% Si	% P
Requisitos: AWS E9018-B3 H4R	0.05-0.12	0.90 máx.	0.80 máx.	0.03 máx.
Resultados típicos ⁽³⁾	0.07-0.1	0.65-0.79	0.39-0.49	≤0.01
	% S	% Cr	% Mo	Hidrógeno difusible (mL/100 g metal de soldadura)
Requisitos: AWS E9018-B3 H4R	0.03 máx.	2.00-2.50	0.90-1.20	4.0 máx.
Resultados típicos ⁽³⁾	≤0.01	2.21-2.46	1.03-1.13	2-4

PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES TÍPICOS

Polaridad ⁽⁵⁾	Corriente (amperes)		
	3/32 pulgadas (2.4 mm)	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.

Excalibur® 9018-B3 MR®

Baja Aleación, Bajo Hidrógeno • AWS E9018-B3 H4R

Hojas de Datos de Seguridad de Materiales (MSDS) y Certificados de Conformidad están disponibles en nuestro sitio web en www.lincolnelectric.com

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de Propiedades Mecánicas, de Depósito o la Composición Química del Electrodo y los Niveles de Hidrógeno Difusible se obtuvieron de una soldadura producida y probada de acuerdo a las normas establecidas, y no se deben asumir como los resultados esperados en una aplicación o conjunto de aplicaciones particulares. Los resultados reales pueden variar dependiendo de muchos factores, incluyendo, pero no limitado a: el procedimiento de soldadura, la química y la temperatura de la placa, diseño de la soldadura y los métodos de fabricación. Se advierte a los usuarios que deben confirmar, mediante pruebas de calificación, o cualquier otro medio apropiado, la conveniencia de cualquier consumible de soldadura y el procedimiento antes de su uso en la aplicación prevista.

POLÍTICA DE ASISTENCIA AL CLIENTE

The Lincoln Electric Company es fabricante y vendedor de equipo de soldadura, consumibles y equipo de corte de alta calidad. Nuestro reto es satisfacer las necesidades de nuestros clientes y exceder sus expectativas. En ocasiones, los compradores pueden contactar a Lincoln Electric para obtener información o asesoramiento sobre el uso de nuestros productos. Nuestros empleados responden a las consultas en la medida de sus posibilidades, basándose en la información proporcionada por los clientes y con base en el conocimiento relacionado con la aplicación. Nuestros empleados, sin embargo, no están en condiciones de verificar la información recibida, o de evaluar los requerimientos de ingeniería para una aplicación de soldadura particular. En consecuencia, Lincoln Electric no garantiza ni asume ninguna responsabilidad con respecto a dicha información o consejos. Por otra parte, el suministro de dicha información o asesoramiento no crea, ni amplía o modifica ninguna garantía en nuestros productos. Cualquier expresa o implícita garantía que pudiera derivarse de la información o consejo, incluyendo cualquier garantía implícita de comerciabilidad o cualquier garantía de idoneidad para un fin particular, de cualquier cliente queda específicamente excluida.

Lincoln Electric es un fabricante responsable, pero la selección y uso de productos específicos vendidos por el mismo está únicamente dentro del control de, y sigue siendo la única responsabilidad del cliente. Varias variables más allá del control de Lincoln Electric afectan los resultados obtenidos al aplicar estos tipos de métodos de fabricación y requerimientos de servicio.

Sujeto a Cambio - Esta información es precisa a lo mejor de nuestro conocimiento en el momento de la impresión. Consulte www.lincolnelectric.com para obtener información actualizada.

THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY
22801 St. Clair Avenue • Cleveland, OH • 44117-1199 • U.S.A.
Phone: +1.216.481.8100 • www.lincolnelectric.com

LINCOLN ELECTRIC MANUFACTURA S.A. DE C.V.
Blvd. San Pedro #80, Desarrollo Industrial Mieleras • Torreón, Coah. • C.P. 27400 • México.
Phone: +52.871.729.0900 • www.lincolnelectric.com.mx

LINCOLN®
ELECTRIC
THE WELDING EXPERTS®