

Hobart® 418



AWS E7018-1 H4R (E4818*)

POSICIONES DE SOLDADURA:



CARACTERÍSTICAS:

- Arranques sin esfuerzo
- Baja tasa de absorción de humedad
- Arco muy estable con pocas salpicaduras
- Buena fluidez de la soldadura
- Fácil desprendimiento de la escoria

BENEFICIOS:

- Sin porosidad de inicio; ideal para soldadura de punto; aumenta la productividad
- Reduce la posibilidad de grietas causadas por el hidrógeno
- Ideal para todas las posiciones; produce soldaduras con buena apariencia; reduce el tiempo de limpieza
- Produce un contorno de cordón plano; evita las solapas en frío; elimina el socavado
- Limpieza rápida, aumenta la productividad

APLICACIONES:

- Plantas de energía, petroquímica y calderas
- Vagones de ferrocarril
- Aceros estructurales de baja aleación
- Erecciones de acero estructuras/campo
- Fabricación y mantenimiento en general
- Reparación y fabricación de equipo pesado
- Construcción naval, barcasas para perforación petroleras

GENERALIDADES: Electrodo positivo, trabajo negativo (DCEP); o CA

PROCEDIMIENTOS RECOMENDADOS DE SOLDADURA:

- LONGITUD DE ARCO:** Menos de la mitad del diámetro del electrodo
- PLANO:** Ángulo de electrodo 10°-15° desde 90°
- HORIZONTAL:** Angula electrodo levemente hacia la plancha superior
- VERTICAL-ASCENDENTE:** Utilizar técnica de movimiento lado a lado
- VERTICAL-DESCENDENTE:** No se recomienda
- ARRIBA:** Utilizar técnica movimiento lado a lado ligero dentro del charco
- ALMACENAMIENTO:** Para asegurar un depósito de soldadura de bajo hidrógeno, se recomienda el almacenamiento en un horno a 220°F a 350°F, (104°C y 117°C).
- REACONDICIONAMIENTO:** Si se expone a la atmósfera durante períodos prolongados, el electrodo debe ser reacondicionado durante una hora a 575°F.

PROPIEDADES TÍPICAS DEL METAL DE APORTE** (Chem Pad):

Análisis del metal de aporte		Especificaciones AWS (máx.)
Carbón (C)	0.02	0.15
Manganeso (Mn)	0.384	1.60
Fósforo (P)	0.010	0.035
Azufre (S)	0.010	0.035
Silicio (Si)	0.45	0.75
Cromo (Cr)	0.01	0.08
Níquel (Ni)	0.02	0.30
Molibdeno (Mo)	0.01	0.30
Mn + Ni + Cr + Mo + V	1.19	1.75

* Clasificación métrica AWS

*La información que aquí se incluye o a la cual se hace referencia se presenta solamente como "típica" sin ninguna garantía, y Hobart Brothers Company desconoce expresamente cualquier responsabilidad incurrida en virtud de la misma. Los datos típicos son los que se obtienen al soldar y probar de conformidad con la especificación AWS A5.1. Otras pruebas y procedimientos pueden arrojar resultados diferentes. Ningún dato se deberá interpretar como una recomendación para cualquier condición o técnica de soldadura que no sea controlada por Hobart Brothers Company.

Hobart® 418

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS** (AW)

		Especificaciones AWS (mín.)
Resistencia a la tensión	76,000 psi (523 MPa)	70,000 psi (490 MPa)
Resistencia hasta el punto de deformación	62,000 psi (427 MPa)	58,000 psi (400 MPa)
Elongación % en 2"	32%	22%

Valores TÍPICOS DE IMPACTO CHARPY MUESCA-V** (AW):

		Especificaciones AWS (mín.)
Promedio a -20°F (-29°C)	94 pies·libras (127 Joules)	20 pies·libras (27 Joules)
Promedio a -50°F (-46°C)	64 pies·libras (147 Joules)	20 pies·libras (27 Joules)

PARÁMETROS RECOMENDADOS DE OPERACIÓN:

Diámetro Pulgadas mm	Tipo de energía	Amperaje mínimo	Amperaje óptimo*	Amperaje máximo
3/32 (2.4)	DCEP o AC	80	90	100
1/8 (3.2)	DCEP o AC	90	130	150
5/32 (4.0)	DCEP o AC	110	170	230
3/16 (4.8)	DCEP o AC	150	220	300
1/4 (6.4)	DCEP o AC	270	340	380

*Para la soldadura fuera de posición, reduzca el amperaje indicado en 15%.

DATOS TÍPICOS DE DEPÓSITO (en condiciones óptimas):

Diámetro Pulgadas mm	Tipo de energía	Amperaje	Voltios	Tasa de depósito lbs/hr	Eficiencia de depósito**%
3/32 (2.4)	DCEP	90	22.0	1.80	62.7
1/8 (3.2)	DCEP	130	26.5	2.60	73.1
5/32 (4.0)	DCEP	170	28.0	3.90	62.5
3/16 (4.8)	DCEP	220	28.5	5.20	69.2
1/4 (6.4)	DCEP	340	32.0	8.00	70.6

*Se incluye margen para pérdida de tramos de 2".

DIÁMETROS DISPONIBLES Y EMPAQUES:

Diámetro Pulgadas mm	Longitud Pulgadas mm	Empaque de plástico de 5 libras	Empaque de plástico de 10 libras	Paquete de 50 libras
3/32 (2.4)	14 (355)	S119932-045	S119932-089	S119932-035
1/8 (3.2)	14 (355)	S119944-045	S119944-089	S119944-035
5/32 (4.0)	14 (355)	S119951-045	S119951-089	S119951-035
3/16 (4.8)	14 (355)	—	—	S119958-035
1/4 (6.4)	18 (457)	—	—	S119981-035

CUMPLIMIENTO Y APROBACIONES:

- AWS A5.1, E7018 H4R, E7018-1 H4R
- AWS A5.1M, E4918
- ASME SFA 5.1, F-1, A-1 E7015
- ABS, 3H5, 3Y
- Lloyd's BF3, 3YH5, 3MH5
- CWB E4918-1-H4

PREGUNTAS TÉCNICAS? Para suport técnica de Hobart Soldaduras productos, póngase en contacto con el departamento de ingeniería de aplicaciones por teléfono al número gratuito 1-800-532-2618 o por correo electrónico a Applications.Engineering@hobartbrothers.com

PRECAUCIÓN:

Los consumidores deben estar completamente familiarizado con las precauciones de seguridad en la etiqueta de aviso publicado en cada envío, y en el American National Standard Z49.1, "Seguridad en Soldadura y Corte", publicado por la American Welding Society, 8669 NW 36th St., Miami, FL 33166 (también puede ser descargado en línea en www.aws.org); Normas de Seguridad y Salud OSHA 29 CFR 1910 está disponible en el Departamento de Trabajo, Washington, D.C. 20210 EE.UU.

Mediante el Servicio al cliente de Hobart se pueden obtener Hojas de datos de seguridad del material (MSDS) de cualquier producto Hobart Brothers Company.

Puesto que Hobart Brothers Company está continuamente mejorando sus productos, Hobart se reserva el derecho de cambiar el diseño y/o las especificaciones sin previo aviso.

Hobart es una marca registrada de Hobart Brothers Company, Troy, Ohio.

Fecha de revisión: 171031 (Sustituye a: 160825)

612-L ESP

