



# TECTUL

# E7018 - WIZ 18S

## MATERIALES

### CARACTERÍSTICAS FÍSICAS



### APLICACIONES TÍPICAS



CLASIFICACIÓN	NOMBRE WEST
AWS	ARCO
<b>E7018</b>	<b>WIZ 18S</b>

## MATERIALES

AWS A5.1, NTC 2191, ASME SFA5.1  
 APROBADO: ABS (Grado 2),  
 Lloyd s (Grado 2)

## CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

Debido al polvo de hierro, tiene una alta  
 rata de deposición y bajas pérdidas por  
 salpicaduras. Su extremo de arco  
 grafitizado le da un excelente encendido.

## APLICACIONES TÍPICAS

Se utiliza para soldaduras de acero al carbono de  
 hasta 70.000 lbs/pulg<sup>2</sup> de resistencia a la tensión,  
 en aplicaciones en estructuras, tuberías y tanques  
 a presión, calderas, vagones de ferrocarril, etc.

## DATOS TÉCNICOS

Resistencia a la tracción ksi (MPa)	Esfuerzo de Fluencia ksi (MPa)	ELONGACIÓN	RESISTENCIA AL IMPACTO CHARPY EN V
72 - 84 (496 - 579)	62 - 72 (427 - 496)	22 - 36 %	-29°C : 70 Joule

## DATOS TÉCNICOS

DIÁMETRO mm (in)	LONGITUD [mm]	AMPERAJE [A]
2.4 (3/32)	300	70 - 110
3.2 (1/8)	350	100 - 145
4.0 (5/32)	350	135 - 200
4.8 (3/16)	350	170 - 270
6.4 (1/4")	450	240 - 400

## DATOS TÉCNICOS

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA
C:0.05-0.10%
Si:0.40-0.65%
S ≤ 0.035%
Mn: 1.00-1.40%
P≤0.035%

## RECOMENDACIONES PARA SU APLICACIÓN

Al soldar con WIZ 18 S se debe mantener un arco corto, evitando movimientos bruscos del electrodo. Al usar corriente alterna, el transformador debe tener por lo menos 78V en vacío. En posiciones diferentes a la plana deben utilizarse electrodos de 5/32" (4mm) o de menor diámetro. El WIZ 18 S es un electrodo cuyo revestimiento es de tipo básico, bajo hidrógeno, para ser utilizado con corriente directa, polaridad positiva (+) o con corriente alterna (78 OCV mínimo). El depósito de soldadura da una excelente calidad radiográfica.

\* Fotos y medidas referenciales, sujetas a cambios sin previo aviso por parte del proveedor o fabricante.



# TECTUL

# E7018 - WIZ 18S

## MATERIALS



## PHYSICAL CHARACTERISTICS



## TYPICAL APPLICATIONS



**AWS CLASSIFICATION**      **NAME WEST ARCO**

**E7018**      **WIZ 18S**

## MATERIALS



AWS A5.1, NTC 2191, ASME SFA5.1  
 APROBADO: ABS (Grado 2),  
 Lloyd s (Grado 2)

## PHYSICAL CHARACTERISTICS



Due to the iron powder, it has a high deposition rate and low splash losses. Its graphitized bow end gives it an excellent ignition.

## TYPICAL APPLICATIONS



It is used for carbon steel welds up to 70,000 lbs/in<sup>2</sup> of tensile strength, in applications in structures, pipes and pressure tanks, boilers, railroad cars, etc.

## TECHNICAL DATA

TENSILE STRENGTH ksi (MPa)	YIELD STRESS ksi (MPa)	ELONGATION N	RESISTANCE TO CHАРPY IMPACT IN V
72 - 84 (496 - 579)	62 - 72 (427 - 496)	22 - 36 %	-29°C : 70 Joule

## TECHNICAL DATA

DIAMETER mm (in)	LENGTH [mm]	AMPERAGE [A]
2.4 (3/32)	300	70 - 110
3.2 (1/8)	350	100 - 145
4.0 (5/32)	350	135 - 200
4.8 (3/16)	350	170 - 270
6.4 (1/4")	450	240 - 400

## THECNICAL DATA

### TYPICAL CHEMICAL COMPOSITION

C:0.05-0.10%  
 Si:0.40-0.65%  
 S ≤ 0.035%  
 Mn: 1.00-1.40%  
 P≤0.035%

## RECOMMENDATIONS FOR ITS APPLICATION

When welding with WIZ 18 S a short arc must be maintained, avoiding sudden movements of the electrode. When using alternating current, the transformer must have at least 78V on load. In positions other than flat, 5/32" (4mm) or smaller diameter electrodes should be used. The WIZ 18 S is an electrode whose coating is of the basic type, under hydrogen, to be used with direct current, positive polarity (+) or with alternating current (78 OCV minimum). The weld deposit gives excellent radiographic quality.

\* Reference photos and measurements, subject to change without prior notice from the supplier or manufacturer.