



# TECTUL

# E9018-G - WIZ 918 G

## MATERIALES

### CARACTERÍSTICAS FÍSICAS



### APLICACIONES TÍPICAS



**CLASIFICACIÓN  
AWS**

**NOMBRE WEST ARCO**

**E9018-G WIZ 918 G**

## MATERIALES



Fabricados según AWS A5.5,  
NTC 2253, ASME SFA5.5

## CARACTERÍSTICAS FÍSICAS



El WIZ 918-G es un electrodo de bajo hidrógeno, bajamente aleado con níquel el cual le da al depósito buenas propiedades de resistencia al impacto a baja temperatura.

## APLICACIONES TÍPICAS



Se recomienda aplicar en aquellos aceros cuya resistencia a la tracción sea hasta de 90.000 psi.

## DATOS TÉCNICOS

Resistencia a la tracción ksi (MPa)	Esfuerzo de Fluencia ksi (MPa)	ELONGACIÓN	RESISTENCIA AL IMPACTO CHARPY EN V
90 - 100 (621 - 689)	77 - 87 (531 - 600)	20 - 30 %	-20°C : 40 - 160 Joule

## DATOS TÉCNICOS

### COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA

C≤0.08%
Si≤0.60%
Ni:1.70-2.30%
P≤0.03%
S≤0.03%
V≤0.05%
Mo:0.10-0.30%

## DATOS TÉCNICOS

DIÁMETRO mm (in)	LONGITUD [mm]	AMPERAJE [A]
3.2 (1/8)	350	100 - 145
4.0 (5/32)	350	135 - 200
4.8 (3/16)	350	170 - 270

## RECOMENDACIONES PARA SU APLICACIÓN

Mantenga un arco corto y evite movimientos bruscos del electrodo. Trabaja con corriente continua, polaridad invertida (+) y con corriente alterna (con 75 voltios en vacío como mínimo). En posiciones diferentes a la plana, utilice electrodos hasta de 4.0 mm (5/32") de diámetro. Se puede trabajar en aceros fundidos de alta resistencia mecánica, en aceros para plantas nucleares, etc.

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



# TECTUL

# E9018-G - WIZ 918 G

## MATERIALS



## PHYSICAL CHARACTERISTICS



## TYPICAL APPLICATIONS



TECHNICAL DATA			
TENSILE STRENGTH ksi (MPa)	YIELD STRESS ksi (MPa)	ELONGATION %	RESISTANCE TO CHARPY IMPACT IN J
90 - 100 (621 - 689)	77 - 87 (531 - 600)	20 - 30 %	-20°C : 40 - 160 Joule

<b>AWS</b>	<b>NAME WEST ARCO</b>
<b>CLASSIFICATION</b>	
<b>E9018-G</b>	<b>WIZ 918 G</b>

THECNICAL DATA
TYPICAL CHEMICAL COMPOSITION
C≤0.08%
Si≤0.60%
Ni:1.70-2.30%
P≤0.03%
S≤0.03%
V≤0.05%
Mo:0.10-0.30%

TECHNICAL DATA		
DIAMETER mm (in)	LENGTH [mm]	AMPERAGE [A]
2.4 (3/32)	300	70 - 100
3.2 (1/8)	350	100 - 145
4.0 (5/32)	350	135 - 200
4.8 (3/16)	350	170 - 270

**MATERIALS**  
Manufactured according to  
AWS A5.5, NTC 2253, ASME SFA5.5

**PHYSICAL CHARACTERISTICS**  
WIZ 918-G is a low hydrogen, low nickel alloy electrode which gives the deposit good low temperature impact resistance properties.

**TYPICAL APPLICATIONS**  
It is recommended to apply to those steels whose tensile strength is up to 90,000 psi.

**RECOMMENDATIONS FOR ITS APPLICATION**

Keep a short arc and avoid sudden movements of the electrode. It works with direct current, inverted polarity (+) and with alternating current (with 75 volts in vacuum at least). In positions other than flat, use electrodes up to 4.0 mm (5/32") in diameter. It can work on cast steel with high mechanical resistance, on steel for nuclear plants, etc.

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