



# TECTUL

# E8018-C2 - WIZ 818 C2

## MATERIALES

### CARACTERÍSTICAS FÍSICAS



### APLICACIONES TÍPICAS



## CLASIFICACIÓN AWS

## NOMBRE WEST ARCO

# E8018 - C2

# WIZ 818 C2

## MATERIALES



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

## CARACTERÍSTICAS FÍSICAS



Su revestimiento es a base de carbonato de calcio y fluorita. Contiene polvo de hierro. El depósito es bajamente aleado con 3.5% Níquel.

## APLICACIONES TÍPICAS



Para soldar aceros con 2.5 y 3.5% de Níquel. Se emplea en la fabricación de tanques, tubería y otras piezas que van a ser sometidas a temperaturas hasta de 70°C.

## DATOS TÉCNICOS

Resistencia a la tracción ksi (MPa)	Esfuerzo de Fluencia ksi (MPa)	ELONGACIÓN	RESISTENCIA AL IMPACTO CHARPY EN V
80 - 90 (552 - 621)	67 - 77 (462 - 531)	22 - 34 %	-73°C : 30 - 70 Joule

## DATOS TÉCNICOS

### COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA

C≤0.12%
S≤0.80%
Ni:0.80-1.10%
Mn:0.40-1.25%
P≤0.03%
S≤0.03%
V≤0.05%
Mo≤0.35%

## DATOS TÉCNICOS

DIÁMETRO mm (in)	LONGITUD [mm]	AMPERAJE [A]
2.4 (3/32)	300	70 - 100
3.2 (1/8)	350	100 - 145
4.0 (5/32)	350	135 - 200

## RECOMENDACIONES PARA SU APLICACIÓN

Utilice corriente alterna o continua, polaridad positiva (+), emplee los amperajes más bajos posible dentro de las escalas recomendadas. Lleve siempre un arco corto y mantenga al mínimo la oscilación del electrodo. Tiene alta resistencia a la tracción y magnífico comportamiento a bajas temperaturas. Su resistencia al impacto es alta, inclusive a temperaturas tan bajas como -70°C.

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



# TECTUL

## E8018-C2 - WIZ 818 C2

### MATERIALS



### PHYSICAL CHARACTERISTICS



### TYPICAL APPLICATIONS



### AWS CLASSIFICATION

### NAME WEST ARCO

# E8018 - C2

# WIZ 818 C2

### MATERIALS



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

### PHYSICAL CHARACTERISTICS



Its coating is based on calcium carbonate and fluorite. Contains iron powder. The deposit is low alloyed with 3.5% Nickel.

### TYPICAL APPLICATIONS



To weld steels with 2.5 and 3.5% Nickel. It is used in the manufacture of tanks, pipes and other parts that will be subjected to temperatures of up to 70°C.

### TECHNICAL DATA

TENSILE STRENGTH ksi (MPa)	YIELD STRESS ksi (MPa)	ELONGATION %	RESISTANCE TO CHARPY IMPACT IN J
80 - 90 (552 - 621)	67 - 77 (462 - 531)	22 - 34 %	-73°C : 30 - 70 Joule

### TECHNICAL DATA

#### TYPICAL CHEMICAL COMPOSITION

C≤0.12%
S≤0.80%
Ni:0.80-1.10%
Mn:0.40-1.25%
P≤0.03%
S≤0.03%
V≤0.05%
Mo≤0.35%

### 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

### RECOMMENDATIONS FOR ITS APPLICATION

Use alternating or direct current, positive (+) polarity, use the lowest possible amperages within the recommended ranges. Always carry a short arc and keep electrode wobble to a minimum. It has high tensile strength and magnificent behavior at low temperatures. Its impact resistance is high, even at temperatures as low as -70°C.

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