



TECTUL

E 111018 M - WIZ 1118 M

MATERIALES

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS



APLICACIONES TÍPICAS



CLASIFICACIÓN AWS

NOMBRE WEST ARCO

E 11018 M

WIZ 1118 M

MATERIALES

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

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

Depósitos homogéneos de excelente calidad radiográfica. Escoria fluida, de fácil remoción, mínimas pérdidas por salpicadura.

APLICACIONES TÍPICAS

Especial para soldar aceros de baja aleación y alta resistencia, como el HY-80. Soldadura que brinda alta resistencia al impacto en piezas sometidas a bajas temperaturas.

DATOS TÉCNICOS

Resistencia a la tracción ksi (MPa)	Esfuerzo de Fluencia ksi (MPa)	ELONGACIÓN	RESISTENCIA AL IMPACTO CHARPY EN V
110 - 120 (785 - 827)	98 - 110 (676 - 785)	20 - 30 %	-51°C : 40 - 100 Joule

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

DATOS TÉCNICOS

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA

C≤0.10%
Ni:1.25-2.50%
Mo:0.25-0.50%
Mn:1.30-1.80%
Cr≤0.40%
Si≤0.60%

RECOMENDACIONES PARA SU APLICACIÓN

Si se usa corriente alterna, el equipo debe producir mínimo 75 voltios en vacío. Mantenga un arco corto y evite movimientos bruscos del electrodo. Para soldadura en posición vertical o sobre cabeza, el diámetro máximo recomendado es de 4 mm (5/32"). El electrodo WIZ1118-M posee un revestimiento de bajo hidrógeno con una pequeña cantidad de aleantes, la cual le da al metal depositado características de alta resistencia a la tracción.

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



TECTUL

E 11018 M - WIZ 1118 M

MATERIALS



PHYSICAL CHARACTERISTICS



TYPICAL APPLICATIONS



AWS CLASSIFICATION

NAME WEST ARCO

E 11018 M WIZ 1118 M

MATERIALS



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

PHYSICAL CHARACTERISTICS



Homogeneous deposits of excellent radiographic quality. Fluid slag, easy to remove, minimal losses due to splashing.

TYPICAL APPLICATIONS



Special for welding low-alloy and high-strength steels, such as HY-80. Welding that provides high impact resistance in parts subjected to low temperatures.

TECHNICAL DATA

TENSILE STRENGTH ksi (MPa)	YIELD STRESS ksi (MPa)	ELONGATION %	RESISTANCE TO CHARPY IMPACT IN V
110 - 120 (785 - 827)	98 - 110 (676 - 785)	20 - 30 %	-51°C : 40 - 100 Joule

TECHNICAL DATA

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

THECNICAL DATA

TYPICAL CHEMICAL COMPOSITION

C≤0.10%
Ni:1.25-2.50%
Mo:0.25-0.50%
Mn:1.30-1.80%
Cr≤0.40%
Si≤0.60%

RECOMMENDATIONS FOR ITS APPLICATION

If alternating current is used, the equipment must produce a minimum of 75 volts in vacuum. Keep a short arc and avoid sudden movements of the electrode.

For welding in a vertical or overhead position, the recommended maximum diameter is 4 mm (5/32"). The WIZ1118-M electrode has a low hydrogen coating with a small amount of alloying agents, which gives the deposited metal characteristics of high tensile strength.

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