

WI 1018 D2 – E 10018 D2

AWS/ASME SFA 5.5 E 10018 D2

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

ELETRODOS - BAIXA LIGA

Consumível de baixa liga, com revestimento de baixo hidrogênio, o metal de solda contém aproximadamente 1,7% de manganês,0,4% de molibdênio, e 0,6% de níquel. Este consumível é utilizado para soldagem de aços de alta resistência e alta temperabilidade.

APLICAÇÃO

METAL BASE : ASTM A 220 Gr.B, ASTM A235 Gr.G,ASTM A 243 Gr L,ASTM A 291 Gr.2 ,ASTM A 291 Gr 3,ASTM A 302 Gr.D ,ASTM A 464 Gr.4

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Ni	Mo	Mn	Si	P	S
0,15 Max.	0,90 Max.	0,25-0,45	1,65-2,00	0,80 Max.	0,03 Max.	0,03 Max.

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)	Escoamento (Mpa)	Impacto
690 Mín.	16 Mín.	600 Mín.	27 J Mín. - 50°C

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

ø (mm)	Amperagem (A)	Corrente
2,50	80-110	CC+
3,25	100-150	
4,00	135-185	
5,00	180-235	

POSIÇÃO DE SOLDAGEM:



ARMAZENAMENTO E RESSECAGEM

Ressecagem	Manutenção	Estufa
325°C ± 25°C TEMPO 90 Min. ± 30 Min.	125°C ± 10°C	100°C ± 10°C

OBSERVAÇÕES

As informações contidas nesta separata são oferecidas apenas para o conhecimento do produto, por isto não deve considerada como garantia ou certificado. Estas informações poderão sofrer alterações sem aviso prévio.

Rev. 01 data 31/03/2019