

WI 918 B3 – E 9018 B3

AWS/ASME SFA 5.5 E 9018 B3

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

ELETRODOS - BAIXA LIGA

Consumível com revestimento básico de baixo hidrogênio para soldagem de aços ligados cromo-molibdênio (2,25% Cr ,1,0% Mo), utilizados em serviços prolongados a temperaturas de até 600°C, como em caldeiras, vasos de pressão, tubulações, carcaças de válvulas, superaquecedores, etc. O depósito de solda possui excelentes propriedades mecânicas e resistência à fissuração e corrosão por gases sulfurosos. O WI 918 B3 destaca-se por possuir um maior rendimento

APLICAÇÃO

METAL BASE : ASTM A 335 Gr.P22, ASTM A 217 Gr. WC9 , ASTM A 387 Gr. 22 Aço CrMo e CrMoV

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Cr	Mo	Mn	Si	P	S
0,05-0,12	2,00-2,50	0,90-1,20	0,90 Max.	0,80 Max	0,03 Max.	0,03 Max.

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)	Escoamento (Mpa)
620 Mín.	17 Mín.	530 Mín.

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

ø (mm)	Amperagem (A)	Corrente
2,50	70-100	CC+
3,25	95-140	
4,00	120-180	
5,00	180-240	

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 ser considerada como garantia ou certificado. Estas informações poderão sofrer alterações sem aviso prévio.

Rev. 01 data 31/03/2019