

WI 718 G – E 7018 G

AWS/ASME SFA 5.5 E 7018 G

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

ELETRODOS - BAIXA LIGA

Consumível revestido básico, de baixo teor de hidrogênio, indicado para soldagem dos aços ao carbono-manganês e outros aços baixa liga, soldagem de vasos de pressão, tubulações, tanques, vagões e estruturas metálicas em geral.

APLICAÇÃO

METAL BASE: ASTM A 36; A 283 Gr B,C,Aços patináveis entre outros.

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

Ni	Mn	P	S	Si	Cr	V	Mo	Cu
0,50 Min.	1,00 Min.	0,030 Max.	0,030 Max.	0,80 Min.	0,30 Min.	0,10 Min.	0,20 Min.	0,20 Min.

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)	Escoamento (Mpa)
490 Min.	22 Mín.	390 Mín.

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

ø (mm)	Amperagem (A)	Corrente
2,50	70-100	CC+
3,25	115-155	
4,00	135-185	
5,00	200-275	

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°

OBSERVAÇÕES

Terá que atender no mínimo um dos elementos citados. 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