

WI 818 C1 – E 8018 C1

AWS/ASME SFA 5.5 E 8018 C1

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

ELETRODOS - BAIXA LIGA

Consumível com revestimento básico de baixo hidrogênio, indicado para soldagem de aços ligados ao níquel 2,5%, como os aços para trabalho a temperaturas criogênicas, utilizado nas construções de navios, esferas, tanques, etc. O WI 818 C1 possui um rendimento maior que o WI 816 C1.

APLICAÇÃO

METAL BASE : ASTM A 516 Gr 70, A 203 Gr E, A 352 LC3 ,A 352 LC4,A 220 Gr A,A 235Gr F/F1, A 238 Gr.A,A 243 Gr. H/HF,A292 Gr. 2/3 ,A 293 Gr 1/2.

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Mn	Si	P	S	Ni
0,12 Max.	1,25 Max.	0,60 Max.	0,03 Max.	0,03 Max.	2,0-2,75

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)	Escoamento (Mpa)	Impacto
550 Mín.	19 Mín.	460 Mín.	27 J Mín. -60°C

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

ø (mm)	Amperagem (A)	Corrente
2,50	70-100	CC+
3,25	100-140	
4,00	130-190	
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