

WI 1018 M -E 10018 M

AWS/ASME SFA 5.5 E 10018 M

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

ELETRODOS - BAIXA LIGA

Consumível com revestimento básico de baixo hidrogênio, indicado para soldagem de aços de alta resistência mecânica, aços de baixa liga, aços para estrutura, aços laMin.ados, fundidos e forjados. Apresenta excelente soldabilidade, cordões de bom acabamento, arco suave e fácil remoção de escória.

APLICAÇÃO

METAL BASE : HY 80 ,HY 90 ,T1,AR

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	V	P	S
0,10 Max.	0,35 Max.	1,40-2,10	0,25-0,50	0,75-1,70	0,60 Max.	0,05 Max.	0,030 Max.	0,030 Max.

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)	Escoamento (Mpa)	Impacto
690 Mín.	20 Mín.	610-690	27J Mín.-50°C

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

ø (mm)	Amperagem (A)
2,50	80-110
3,25	100-150
4,00	135-185
5,00	180-230

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

Amperagem irá variar dependendo da espessura do metal base e posição de soldagem. 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