

WI 718 1 H4 – E 7018/7018-1 H4

AWS/ASME SFA 5.1 E 7018/7018-1 H4

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

ELETRODOS - AÇO CARBONO

Eletrodo revestido básico com alto controle de hidrogênio difusível H4. Ótimo acabamento, média penetração, fácil remoção de escória e boa estabilidade de arco. Recomendado para soldagem de aços carbonos estruturais, tanques de armazenamento, tubulações, estruturas metálicas, construções navais, usinas de energia, dentre outras aplicações. Este consumível atende aos mais altos padrões de qualidade embalado a vácuo, para Min.imizar o risco de absorção de umidade no revestimento durante seu armazenamento.

APLICAÇÃO

METAL BASE : ASTM A 27 a A36,A 214,A 242 Gr. 1 a 5, A 266 Gr.1,2,4 ,A 283 Gr. A,B,C ,A 299 Gr.A,A 907 Gr. 30,33,36,40,API 5 L Gr. B ,X42-X56.

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	V	P	S
0,15 Max.	0,75 Max.	1,60 Max.	0,30 Max.	0,20 Max.	0,30 Max.	0,08 Max.	0,035 Max.	0,035 Max.

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)	Escoamento (Mpa)	Impacto
490 Mín.	22 Mín.	400 Mín.	27J Mín. - 30°C /27J Mín.- 45°C

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

ø (mm)	Amperagem (A)	Corrente
2,50	70-110	CC+
3,25	105-155	
4,00	130-200	
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°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 ser considerada como garantia ou certificado. Estas informações poderão sofrer alterações sem aviso prévio.

Rev. 01 data 31/03/2019.