

WI 718 1 -E7018/7018 1

AWS/ASME SFA 5.1 E 7018/7018-1

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

ELETRODOS - AÇO CARBONO

Consumível com revestimento básico de baixo hidrogênio, média penetração, ótimo acabamento do cordão de solda, boa estabilidade de arco e fácil remoção de escória. Recomendado para soldagem de aços carbono estruturais, na fabricação de grandes tanques de armazenamento, estruturas metálicas, construção naval, etc.

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.	27 J 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

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. 00/2019

Rev. 01 data 31/03/2019