

WI 718 W -E 7018 W1

AWS/ASME SFA 5.5 E 7018 W1

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

ELETRODOS - BAIXA LIGA

Consumíveis com revestimento básico, com baixo hidrogênio, com adição de cobre. Utilizado para soldagem de aços patináveis, aços que dispensam a pintura para resistir à corrosão ambiental, pois são ligados ao cobre, cromo e níquel.

APLICAÇÃO

METAIS BASE: USI SAC 300 USI SAC 350 ASTM A 242 ASTM A 588

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Mn	Si	P	S	Cu	Ni	Cr	V						
0,12 Max.	0,40-0,70	0,40-0,70	0,025 Max.	0,025 Max.	0,30-0,60	0,20-0,40	0,15-0,30	0,08 Max.						

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)	Escoamento (Mpa)	Impacto
480 Mín.	22 Mín.	390 Mín.	27J Mín. - 20°C

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

ø (mm)	Amperagem (A)	Corrente
2,50	80-115	CC+
3,25	100-150	
4,00	130-180	
5,00	170-230	

POSIÇÃO DE SOLDAGEM:



ARMAZENAMENTO E RESSECAGEM

Ressecagem	Manutenção	Estufa
325 °C ± 25 °C	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. 01 data 31/03/2019