

WI 818 W – E 8018 W 2

AWS/ASME SFA 5.5 E 8018 W 2

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

ELETRODOS - BAIXA LIGA

Consumível com revestimento básico de baixo hidrogênio, indicado para soldagem de aços patináveis, aços que dispensam a pintura para resistir a corrosão ambiental. O depósito de solda tem elevada resistência mecânica à corrosão em atmosferas ricas em H2S, cloreto de SO2.

APLICAÇÃO

METAL BASE : Aços SAC 50,CORTEN A,PATINAX 37,USI SAC 300,USI SAC 350,COSARCOR 400,COSACOR 400E,ASTM A 36,A 283 Gr.A,,A 283 Gr.B

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr							
0,12 Max.	0,50-1,30	0,35-0,80	0,030 Max.	0,030 Max.	0,40-0,80	0,45-0,70							

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)	Escoamento (Mpa)	Impacto
550 Mín.	19 Mín.	460 Mín.	27J Mín. -20°C

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

ø (mm)	Amperagem (A)	Corrente
2,50	75-100	CC+
3,25	100-140	
4,00	130-185	
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

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