

WI 1118 M – E 11018 M

AWS/ASME SFA 5.5 E 11018-M

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

ELETRODOS - BAIXA LIGA

Consumível com revestimento básico de baixo hidrogênio para soldagem de aços de grãos finos de elevadíssima resistência mecânica e aços baixa liga de elevada solicitações mecânicas, mesmo em temperaturas sub-zero. Utilizado nas construções navais, militares e recuperações diversas, como eixos, guindastes, trilhos, aços temperáveis, etc.

APLICAÇÃO

METAL BASE: Aços tipo HY 80,HY 90,HY 100 ,T1,ASTM ,A 514,A 517,A537 Gr B,A 709,SAE 8620,8630,8640,8650,8660

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V
0,10 Max.	1,30 - 1,80	0,60 Max.	0,030 Max.	0,030 Max.	1,25 - 2,50	0,40 Max.	0,25 - 0,50	0,05 Max.

PROPRIEDADES MECÂNICAS

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

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

ø (mm)	Amperagem (A)	Corrente
2,50	70-100	CC+
3,25	115-155	
4,00	135-185	
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 da chapa 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