

WI 918 G – E 9018 G

AWS/ASME SFA 5.5 E 9018 G

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

ELETRODOS - BAIXA LIGA

Consumível com revestimento básico de baixo hidrogênio, indicado para soldagem de aços de alta resistência, de grãos finos. O depósito apresenta elevada tenacidade e elevada resistência à fissuração.

APLICAÇÃO

METAL BASE : ASTM A 517 Gr. A,B,C ,ASTM A 225 Gr.C , ASTM A 633 Gr. E ,ASTM A 572 Gr. 65

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

Cr	Ni	Mo	Mn	Si	Cu	V	P	S
0,30 Min.	0,50 Min.	0,20 Min.	1,00 Min.	0,80 Min.	0,20 Min.	0,10 Min.	0,03 Max.	0,03 Max.

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)	Escoamento (Mpa)
652 Mín.	17 Mín.	530 Mín.

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

ø (mm)	Amperagem (A)	Corrente
2,50	70-100	CC+
3,25	90-140	
4,00	130-180	
5,00	180-250	

ARMAZENAMENTO E RESSECAGEM

Ressecagem	Manutenção	Estufa
325°C ± 25°C TEMPO 90 Min. ± 30 Min.	125°C ± 10°C	100°C ± 10°C

OBSERVAÇÕES

Terá que atender no mínimo um dos elementos químicos citados. 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