

WI 1218 M – E 12018 M

AWS/ASME SFA 5.5 E 12018 M

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

ELETRODOS - BAIXA LIGA

Consumível com revestimento básico de baixo hidrogênio para soldagem de 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: ASTM A 148 Gr.120-95,ASTM A 238 Gr.F,ASTM A 291 Classe 4,ASTM A 514,HY-80,HY-90,HY-100

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	P	S	V
0,10 Max.	0,30-1,60	1,75-2,50	0,30-0,55	1,30-2,25	0,60 Max.	0,030 Max.	0,030 Max.	0,05 Max.

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)	Escoamento (Mpa)	Impacto
830 Mín.	18 Mín.	745-830	27 J Mín. - 50°C

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

ø (mm)	Amperagem (A)	Corrente
2,50	80-110	CC+
3,25	100-150	
4,00	135-185	
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

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