

WI 818 G -E 8018 G

AWS/ASME SFA 5.5 E 8018 G

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

ELETRODOS - BAIXA LIGA

Consumível com revestimento básico, baixo hidrogênio, indicado para soldagem de aços de alta resistência, de grãos finos, utilizados em tubulações de alta pressão, eixos, vasos de pressão, etc.

APLICAÇÃO

METAL BASE: ASTM A 302 Gr. A,ASTM A 302 Gr.D, ASTM A 517 Gr.A,B,C,D,E,ASTM A 225 Gr. C,ASTM A 572 Gr.65. Aços patináveis (aços estruturais resistentes à corrosão atmosférica EX,Corten e SAC 50)

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

Ni	Mn	Si	Mo	V	Cu	P	S	Cr
0,50 Min.	1,00 Min.	0,80 Min.	0,20 Min.	0,10 Min.	0,20 Min.	0,030 Max.	0,030 Max.	0,30 Min.

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)	Escoamento (Mpa)
550 Mín.	19 Mín.	460 Mín.

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

Terá que atender no mínimo um dos elementos 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