



WI 918 D1 - E 9018 D1

AWS/ASME SFA 5.5 E 9018 D1

SELO DE QUALIDADE



CERTIFICADO ISO



ELETRODOS - BAIXA LIGA

Consumível com revestimento básico de baixo hidrogênio para soldagem de diversos tipos de aço, especialmente os ligados a manganês 1,5% e ao molibdênio 0,40 %, utilizados para soldagem de tubulações de óleo e plataformas petrolíferas, vasos de pressão, recipientes e tubulações para trabalhos a baixa temperaturas, aços estruturais, trilhos, etc.

APLICAÇÃO

METAL BASE ; ASTM A 155,A 182 Gr.F1 , A 161 Gr T1 , A 209 Gr. T1,A 212 Gr A/B ,A 217 Gr.WC1,A 234 W P 1

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Ni	Mo	Mn	Si	P	S								
0,12 Max.	0,90 Max.	0,25-0,45	1,00-1,75	0,80 Max.	0,03 Max.	0,03 Max.								

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)	Escoamento (Mpa)	Impacto
620 Mín.	17 Mín.	530 Mín.	27 J Mín. - 50°C

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

Ø (mm)	Amperagem (A)	Corrente
2,50	70 - 100	CC+
3,25	100 - 150	
4,00	140 - 200	
5,00	180 - 255	

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 do metal base 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.