

WI 1218 G – E 12018 G

AWS/ASME SFA 5.5 E 12018 G

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

ELETRODOS - BAIXA LIGA

Consumível pertencente a classificação G , conforme norma AWS/ASME, com revestimento básico de baixo hidrogênio, indicado para soldagem de aços de elevada resistência mecânica.

APLICAÇÃO

METAL BASE: AÇOS T1; HY 100 ,NAXTRA 70,HRS 650

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

Mn	Si	Ni	Cr	Mo	V	Cu	P	S
1,00 Min.	0,60 Min.	0,50 Min.	0,30 Min.	0,20 Min.	0,10 Min.	0,20 Min.	0,03 Max.	0,03 Max.

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)	Escoamento (Mpa)
830 Mín.	14 Mín.	740 Mín.

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

Terá que atender no mínimo um dos elementos citados. 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