

WI 1018 G – E 10018 G

AWS/ASME SFA 5.5 E 10018 - 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 : HY 80 ,HY 90 ,T1,AR

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

Mn	Si	Cr	Ni	Mo	V	Cu	P	S						
1,00 Min.	0,80 Min.	0,30 Min.	0,50 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)
690 Mín.	16 Mín.	600 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.

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