

WI 818 B6 – E 8018 B6

AWS/ASME SFA 5.5 E 8018 B6

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

ELETRODOS - BAIXA LIGA

Consumível com revestimento básico de baixo hidrogênio, indicado para soldagem de aços do tipo 5% cromo e 0,5% molibdênio, em tubulações de caldeiras, trocadores de calor, vasos de pressão. Depósito de solda resistente à corrosão por gases sulfurosos em temperaturas até 600°C.

APLICAÇÃO

METAL BASE : ASTM A 213 Gr.T5, ASTM A 217 Gr.C5 ,ASTM A 335 Gr. P 5

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	P	S
0,05-0,10	4,00-6,00	0,40 Max.	0,40-0,65	1,00 Max.	0,90 Max.	0,03 Max.	0,03 Max.

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	95-140	
4,00	120-180	
5,00	180-240	

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

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