



WI 718 C2L – E 7018 C2L

AWS/ASME SFA 5.5 E 7018-C2L

SELO DE QUALIDADE



CERTIFICADO ISO



ELETRODOS - BAIXA LIGA

Consumível com revestimento básico indicado para soldagem de aços ao níquel (3,50%), como os aços para trabalho em temperaturas criogênicas (- 105°C), aços de graduação fina, aços resistentes a baixa temperatura.

APLICAÇÃO

METAL BASE : DIN 17102 355 a 460 ,DIN 17173 TT ST 41.DIN 17174 13MnNi63 ,10Ni14,DIN 17280 11Mn53,16Ni14

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Ni	Mn	Si	P	S									
0,05 Max.	3,00-3,75	1,25 Max.	0,50 Max.	0,03 Max.	0,03 Max.									

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)	Escoamento (Mpa)	Impacto
490 Mín.	22 Mín.	390 Mín.	27 J Mín. - 100°C

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

Ø (mm)	Amperagem (A)	Corrente
2,50	75-105	CC+
3,25	90-140	
4,00	115-180	
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

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.