

WI 710 G – E 7010 G

AWS/ASME SFA 5.5 E 7010-G

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

ELETRODOS - BAIXA LIGA

Consumível com revestimento celulósico com alta penetração e boa resistência tração, boa sanidade radiográfica.

APLICAÇÃO

METAL BASE : API 5 L A,B, X42,X46,X52,X56 AÇOS NAVAIS A-D,AÇOS TUBULARES HI-HIII ST 34 KT a ST 47 KT

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

Ni	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	V	Cu						
0,50 Min.	1,00 Min.	0,80 Min.	0,03 Max.	0,03 Max.	0,30 Min.	0,20 Min.	0,10 Min.	0,20 Min.						

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)	Escoamento (Mpa)
490 Mín.	22 Mín.	390 Mín.

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

ø (mm)	Amperagem (A)	Corrente
2,50	40-80	CC+
3,25	75-125	
4,00	110-170	
5,00	140-215	

POSIÇÃO DE SOLDAGEM:



ARMAZENAMENTO E RESSECAGEM

Ressecagem
NÃO RECOMENDADA

OBSERVAÇÕES

Terá que atender no mínimo um dos elementos citados. 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.

Rev. 01 data 31/03/2019