

WI 918 M – E 9018 M

AWS/ASME SFA 5.5 E 9018 M

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

ELETRODOS - BAIXA LIGA

Consumível básico de baixo hidrogênio com adição de Cr, Ni, Mo, indicado na soldagem de aços de grão fino de alta resistência que trabalham na faixa de -50°C à -400°C. tanques, vaso de pressão.

APLICAÇÃO

METAL BASE : AÇOS TIPO HLSA , T1,HY,HY 80 ASTM A 514,ASTM A 615 Gr.60

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V
0,10 Max.	0,60-1,25	0,80 Max.	0,03 Max.	0,03 Max.	1,40-1,80	0,15 Max.	0,35 Max.	0,05 Max.

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)	Escoamento (Mpa)	Impacto
620 Mín.	24 Mín.	540-620	27J Mín. - 50°C

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

ø (mm)	Amperagem (A)	Corrente
2,50	75-110	CC+
3,25	100-140	
4,00	130-185	
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

Amperagem irá variar dependendo da espessura do metal base e posição de soldagem. 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