

Techno 48-A1

AWS A5.5/A5.5M: E 7018-A1 ASME SFA-A5.5: E 7018-A1

Propriedades

Eletrodo de baixo teor de Hidrogênio que possibilita soldagens isentas de poros, fissuras e trincas, indicado para aços ligados ao Molibdênio resistentes ao calor. Deposita cordões de solda com arco suave a médio e estável e de elevada resistência a impacto em baixas temperaturas, excelente resistência mecânica, ótima soldabilidade com baixo índice de respingo.

Aplicações

Indicado para soldagem dos aços tipo St 50 - St 70, 17 Mn 4 ; 19 Mn 5; 15 Mo 3; H III, H IV, Fundidos de liga similar, ASTM A217 G. WC1, ASTM A335 Gr P1, para trabalhos em temperaturas de operação até 500°C, aços para Caldeiras e Tubos Resistentes ao Calor, Vasos de Pressão, Peças sujeitas à Inspeção de Raio X, Plataformas Marítimas.

Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Si	Mn	Mo	P
0.13	0.40	0.9	0.50	0.02

Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda

Limite de Escoamento MPa	Resistência à Tração MPa	Alongamento %	Impacto Charpy V (J) -50°C
590	680	28	105

Parâmetros para Soldagem Recomendados

Diâmetros X Comprimento (mm)	Posição Plana e Horizontal
2.50 X 350	60-100
3.25 X 350	90-160
4.00 X 450	140-200
5.00 x 450	170-260

Posições de Soldagem

Todas, exceto vertical descendente

Polaridade

CC+

IMPORTANTE: As informações contidas nesta separata não devem ser consideradas como garantia ou certificado pelo qual assumimos alguma responsabilidade legal. São oferecidas aos Clientes para consideração, investigação e verificação. Estas informações podem ser alteradas sem aviso prévio. ABRIL/2016 – REV.