

Techno 80-B6

AWS A5.5/A5.5M: E 8018-B6 ASME SFA-A5.5: E 8018-B6

Propriedades

Eletrodo 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 e vasos de pressão. O depósito de solda resistente à corrosão por gases sulfurosos em temperaturas até 600°C.

Aplicações

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

Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Cr	Mo	Mn	Si	P	S
0.05-0.10	4.0-6.0	0.4 MÁX.	1.0 MÁX.	0.9 MÁX.	0.03 MÁX.	0.03 MÁX.

Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda

Limite de Escoamento Mpa	Resistência à Tração MPa	Alongamento %	Tratamento Térmico
460 Mín.	550 Mín.	19 Mín.	840°C/1 h, resfr. ao forno até 595°C/ ar

Parâmetros para Soldagem Recomendados

Diâmetros X Comprimento (mm)	Posição Plana e Horizontal
2.50 X 350	70-100
3.25 X 350	95-140
4.00 X 450	120-180
5.00 x 450	180-240

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. 1