

Techno 80-G

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

Propriedades

Eletrodo de revestimento básico para soldas extremamente tenazes. Indicado para aços com alto teor de C (até 0,60% C), aços para trilhos C25, C35, C45; St 50 – St 70, GS 52 - GS 60, H III - H IV, 17 Mn 4 - 19 Mn 5. Elevada resistência ao impacto em baixas temperaturas.

Aplicações

METAL BASE: ASTM A 302 Gr. A, ASTM A 302 Gr.D, ASTM A 517 Gr.A,B,C,D,E, ASTM A 225 Gr. C, ASTM A 572 Gr.65. Aços patináveis (aços estruturais resistentes à corrosão atmosférica EX, Corten e SAC 50).

Composição Química Típica do depósito de solda %

Ni	Mn	Si	Mo	V	Cu	P	S	Cr
0.5 MÍN.	1.0 MÍN.	0.8 MÍN.	0.2 MÍN.	0.1 MÍN.	0.2 MÍN.	0.03 MÁX	0.03 MÁX.	0.3 MÍN.

Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda

Limite de Escoamento Mpa	Resistência à Tração MPa	Alongamento %	Tratamento Térmico
460 MÍN.	550 MÍN.	19 MÍN.	620°C/1 h, resfr. ao forno até 320°C/ ar

Parâmetros para Soldagem Recomendados

Diâmetros X Comprimento (mm)	Posição Plana e Horizontal
2.50 X 350	70-100
3.25 X 350	115-155
4.00 X 450	135-185
5.00 x 450	200-275

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