

Techno 48

AWS A5.1/A5.1M: E 7018 ASME SFA-A5.1: E 7018

Propriedades

Eletrodo básico de boa soldabilidade. Rendimento metálico de 110%. Boa soldabilidade em todas as posições, exceto na vertical descendente. Ideal para soldagem de aços com baixos teores de impurezas e elevados teores de carbono. Aplicado em estruturas metálicas em geral, soldagem de tanques, construção de máquinas e equipamentos, amanteigamento na reconstrução de aços com alto teor de carbono.

Aplicações

Aços com até 490 N/mm² de limite de escoamento (70 ksi). S235JR-E335, S235J2G3 – S355J2G3; C22, P235T1-P355T1, P235T2, P355T2, L210 –L360NB L290MB –L320MB, P235G1TH, P255G1TH, P235GH, P265GH, P295GH, S235JRS1 – S235J4S, S355G1S –355G3S, S255N –S355N, P255NH-P355NH, S255NL –S355NL, GE200-GE260, GE300. ASTM A 27 a. A36 Gr.all; A214; A242 Gr. 1-5; A266 Gr. 1,2,4; A283 Gr. A,B,C,D; A285 Gr. A,B,C; A299 Gr. A,B; A328; A366; A515 Gr. 60,65,70; A516 Gr.55; A570 Gr.30,33,36,40,45; A572 Gr.42,50; A606 Gr. all; A607 Gr.45; A656 Gr.50,60; A668 Gr.A,B; A907 Gr.30,33,36,40; A841; A851 Gr.1,2; A935 Gr.45; A936 Gr.50; API 5 L Gr.B, X42 –X56.

Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Si	Mn
0.07	0.40	0.80

Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda

Limite de Escoamento N/mm ²	Resistência à Tração N/mm ²	Alongamento %	Impacto Charpy V (J) -30°C
400	490	22	27

Parâmetros para Soldagem Recomendados

Diâmetros X Comprimento (mm)	Posição Plana e Horizontal
2.50 X 350	80-110
3.25 X 350	110-150
4.00 X 450	130-180
5.00 x 450	180-230
6.00 x 450	240-290

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