

# Techno 48-1

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

## Propriedades

Eletrodo com Revestimento Básico de Grande Penetração, "Baixíssimo teor de Hidrogênio" e Elevada Resistência Mecânica. Utilizado em aços comuns de elevada resistência. Possui um arco extremamente macio e concentrado, de fácil abertura e controle. Soldabilidade extremamente fácil, com baixa amperagem, em qualquer posição, inclusive vertical ascendente e "sobcabeça". Depósitos sem salpicos, isentos de poros, trincas, mordeduras ou inclusões.

## Aplicações

Soldagem de chapas médias e grossas de aços de baixo e médio carbono em geral, onde se necessite alta-penetração, conjugada com grande resistência e tenacidade, em uniões muito solicitadas de alta responsabilidade. Particularmente empregado em Caldeirarias, Fabricação de Equipamentos e Máquinas, Estruturas Metálicas altamente solicitadas, vasos de pressão, construções navais e Manutenção, onde se requeira eletrodos de fácil soldabilidade e versatilidade em todas as posições e para todos os tipos de juntas.

## Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Si	Mn
0.05	0.3	1.0

## Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda

Limite de Escoamento N/mm <sup>2</sup>	Resistência à Tração N/mm <sup>2</sup>	Alongamento %	Impacto Charpy V (J) -40°C
436	533	29	100

## 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