

Techno 80-B2

AWS A5.5/A5.5M: E 8018-B2 ASME SFA-A5.5: E 8018-B2

Propriedades

Eletrodo com revestimento básico de baixo hidrogênio para soldagem de aços baixa liga de alta resistência á fluência e ao ataque de gases sulfurosos, utilizados principalmente em tubulações e vasos de pressão.O depósito de solda possui alta resistência á fissuração e a temperatura de até 500°C.

Aplicações

METAL BASE : ASTM A 193 Gr.B7, A 335 Gr.P11,A 335 Gr.P 12,A 217 Gr.WCG,A 426 Gr.CP 2/CP 11/CP 12.

Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Cr	Mo	Mn	Si	P	S
0.05-0.12	1.0-1.5	0.4-0.65	0.9 MÁX.	0.8 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.	690°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	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