

Descrição

Eletrodo Básico do tipo 7018-G ligado ao Ni-Cu, indicado para a soldagem de aços de composição semelhante, ou com características de ótima resistência à corrosão ambiental/atmosférica, de baixa liga e alta resistência, tipo aços patináveis e à água salgada. Eletrodo Especial de Baixo Hidrogênio com “Revestimento Básico”, indicado para a soldagem de Aços de Características ou Composição semelhantes. Eletrodo de ótima soldabilidade em todas as posições, bom acabamento e de fácil remoção de escória. Também é indicado para condições de resistência mecânica onde o tipo 7018 não atende como soldagem de aços 1040/1050.

Características

Revestimento do tipo básico
Baixo teor de Hidrogênio Difusível – H4
Soldabilidade em todas as posições
Rendimento superior 65%
Excepcional remoção de escória – Auto Destacável
Excelente estabilidade do arco e isento de respingos e salpicos.

Aplicações de Campo

Soldagem em peças e partes de aços sujeitos à intempéries ambientais e atmosféricas, corrosão ambiental e água salgada do tipo Aço Cor-Ten, Patinax, Xan-Tem, NTU, SAC 300/350, Cosarcor 300/350/400.

Propriedades Mecânicas

Resistência Tração	620-640 Mpa
Limite Elástico	530-54- Mpa
Alongamento	24-26%
Impacto	50J (-20°C)
Condição : “As Welded”	

Composição Química Típica

C	Si	Mn	Ni	Cu
0,08	0,30	1,10	0,60	0,50

Propriedades Mecânicas

Resistência Relativa ao Desgaste				
	Baixa	Média	Alta	Elevada
Corrosão/Oxid				
Fadiga Térmica				
Res. Tração				
Alongamento				

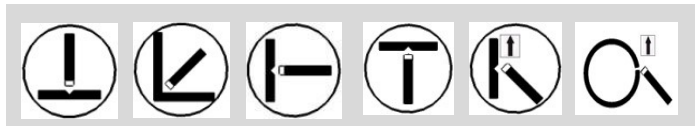
Metal de Base

Aços SAC 300/350 (Usiminas) Aços Cosarcor 300/350/400 (CSN) – aços média liga a resistência até 650 Mpa.

Parâmetros de Soldagem

Ø (mm)	Tensão (V)	Amperagem (A) CC+	Corrente
2.00	20 - 30	40 - 80	CC +
2.50	20 - 30	80 - 110	CC +
3.25	22 – 32	90 - 150	CC +
4.00	24 - 34	120 – 200	CC +
5.00	24 - 36	150 – 200	CC +
6.00	26 - 38	200 - 250	CC +

Posição Soldagem



Diâmetro e Embalagem Disponível

Ø (mm)	Embalagem	Peso (Kg)
2.5 a 3.25 X 350	Lata Metálica	18
4.0 a 5.0 X 450	Lata Metálica	25