

AWS A5.1-04: E7018
AWS A5.1M-04: E4918

BÖHLER FOX 7018

SMAW eletrodo básico, aço carbono.

DESCRIÇÃO:

Eletrodo básico com muito boas características de soldagem. Rendimento metálico de 110%. Boa soldabilidade em todas as posições, exceto na vertical descendente. Ideal para a 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.

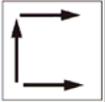
COMPOSIÇÃO QUÍMICA TÍPICA DO METAL DEPOSITADO:

	% C	% Si	%Mn
% Peso	0,07	0,4	0,8

PROPRIEDADES MECÂNICAS TÍPICAS DO METAL DEPOSITADO:

(*)	u
Limite de Escoamento (LE) N/mm ² :	400
Limite de Resistência (LR) N/mm ² :	490
Alongamento (A) [$L_0 = 5d_0$] %:	22
Impacto Charpy V (J) -30 °C:	27

DADOS OPERACIONAIS:

	Ø (mm)	L (mm)	Corrente (A)	
 Ressecagem se necessário: Tempo: 2 – 10 h Temperatura: 300 – 350 °C	2,50	350	80 – 110	
	3,25	350	110 – 150	
	4,00	450	130 – 180	
	5,00	450	180 – 230	
	6,00	450	240 – 290	

METAIS DE BASE:

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.

IMPORTANTE: As informações contidas neste documento não são garantia ou certificado pelo qual assumimos responsabilidades legais, podendo ser alteradas sem aviso prévio.