

## Classificação

AWS A5.1

E7018

## Características e Aplicações Típicas

Eletrodo básico com excelentes características de soldagem. Rendimento metálico de 110%. 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.

## Materiais de base

Aços com até 490 N/mm<sup>2</sup> 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; 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 metal depositado

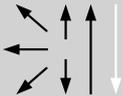
	C	Si	Mn
% peso	0,07	0,40	0,80

## Propriedades mecânicas típicas do metal depositado

(*) Tratamento térmico	Limite de escoamento (LE)	Limite de resistência (LR)	Alongamento A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	Impacto Charpy V (J)
	N/mm <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>	%	- 30°C
u	400	490	22	27

(\*) u Sem tratamento, como soldado.

## Dados operacionais

		Ressecagem:	Ø(mm)	L (mm)	Corrente (A)
		Temperatura:	2,50	350	80 –110
		300 –350 °C	3,20	350	110 –150
		Tempo: 2 –10h	4,00	450	130 –180