

FICHA TÉCNICA DE PRODUTO

| Tipo de consumível | Norma / classificação | Revisão | Data |
|-----------------------|---------------------------|---------|------------|
| DENVER 8018 B2 | AWS A5.5/2006 – E 8018 B2 | 2 | 26/04/2018 |

1- Descrição:

Eletrodo básico de baixo hidrogênio tipo 1,30% Cr – 0,50% Mo.

2 – Aplicação:

Utilizado na soldagem de aços baixa liga resistentes ao calor, submetidos a altas temperaturas entre 400 e 500 °C, como caldeiras, tubos, super-aquecedores, etc...
Recomenda-se pré-aquecimento e tratamento térmico posterior.

2- Composição típica do metal depositado:

| C | Si | Mn | Cr | Mo |
|-------|-------|-------|-------|-------|
| 0,06% | 0,56% | 0,61% | 1,33% | 0,52% |

3- Propriedades mecânicas típicas – metal depositado (PWHT) :

| Limite de resistência (Mpa) | Limite de escoamento (Mpa) | Alongamento (%) |
|-----------------------------|----------------------------|-----------------|
| 674 | 591 | 24 |

4- Características Operacionais:

| 24 – 36V – CC+ | | |
|----------------|------------------|--------------|
| Diametro (mm) | Comprimento (mm) | Corrente (A) |
| 2,50 | 350 | 70 – 100 |
| 3,25 | 350 | 115 – 155 |
| 4,00 | 450 | 135 – 185 |
| 5,00 | 450 | 200 – 275 |

Posições de Soldagem:


Temperatura de pré-aquecimento e interpasse: 160 a 190 °C
Tratamento térmico pós soldagem (PWHT): 690 ± 15 °C x 1 h

5- Aprovações:

6- Armazenamento:

Temperatura ambiente: Manter em sua embalagem original fechada e em local seco.
Estufas : 125°C – 150°C
Ressecagem: 300°C por 1 h.

7 – Embalagens:

| Diametro (mm) | Comprimento (mm) | Latas |
|---------------|------------------|-------|
| 2,50 | 350 | 18 Kg |
| 3,25 | 350 | 18 Kg |
| 4,00 | 450 | 25 Kg |
| 5,00 | 450 | 25 Kg |

Fábrica Mineira de Eletrodos e Soldas Denver S/A