

**FICHA TÉCNICA DE PRODUTO**

Tipo de consumível	Norma / classificação	Revisão	Data
<b>DENVER 8018 B2</b>	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+			Posições de Soldagem:
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	

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**