

FICHA TÉCNICA DE PRODUTO

Tipo de consumível	Norma / classificação	Revisão	Data
DENVER 9018-G	AWS A5.5/2006 – E 9018-G	1	26/04/2018

1- Descrição:

Eletrodo ligado ao Mn-Ni especialmente indicado para a soldagem de aços doces com teor elevado de C e aços baixa liga com grande resistência à tração.

2 – Aplicação:

Soldagem de responsabilidade em aços ASTM A-516 Grau 70, bem como em aços de alta resistência e aços ligados ao Ni para baixas temperaturas. Usar o eletrodo bem seco e manter o arco curto. Com esse procedimento, elimina-se a possibilidade de porosidades ou inclusão de escória. Recomenda-se pré-aquecimento da peça a ser soldada e tratamento térmico posterior.

2- Composição típica do metal depositado:

C	Si	Mn	Ni
0,06%	0,35%	1,60%	1,60%

3- Propriedades mecânicas típicas – metal depositado:

Limite de resistência (Mpa)	Limite de escoamento (Mpa)	Alongamento (%)
620	530	17

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:

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