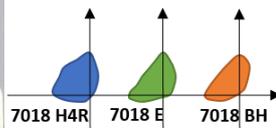
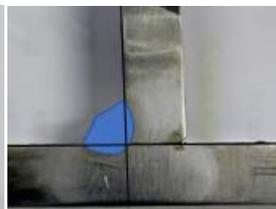


DENVER	FICHA COMPARATIVA DE PRODUTO	Elaborado Aprovado AQ - GQ	E 7018-1 Revisão 0 Data 05/09/2022
---------------	-------------------------------------	----------------------------------	---

Eletrodo	Classificação	Composição típica do metal depositado					Propriedades mecânicas típicas			
		C	Si	Mn	P	S	Limite de resistência	Limite de escoamento	Charpy V (-45°C)	Alongamento
DENVER 7018-1 H4R / BR H4R	AWS A5.1 / SFA-5.1 E 7018-1 H4R	0,11%	0,50%	1,20%	0,030%	0,010%	610 MPa	530 MPa	70 J	25%
PTW 2.32 / 7018 E	AWS A5.1 / SFA-5.1 E 7018-1	0,09%	0,30%	1,00%	0,031%	0,017%	540 MPa	465 MPa	69 J	29%
PTW 2.28 / 7018 BH	AWS A5.1 / SFA-5.1 E 7018-1	0,07%	0,42%	1,28%	0,031%	0,017%	550 MPa	465 MPa	86 J	29%

DENVER 7018-1 H4R / BR H4R

24 – 36V – CC+		
Diâmetro (mm)	Comprimento (mm)	Corrente (A)
2,50	350	70 – 88
3,25	350	94 – 125
4,00	350	120 – 165
5,00	350	160 – 230



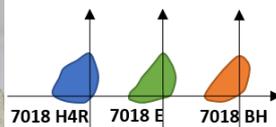
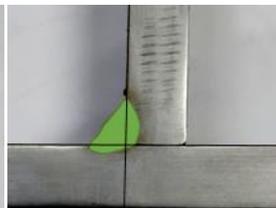
Eletrodo com revestimento tipo básico com baixo valor de hidrogênio difusível, menor que 4 ml/100g de metal depositado. De fácil fusão, arco suave, baixo nível de respingos, escória leve e de boa remoção, proporcionando ótimo acabamento do cordão.

Embalado à vácuo, este eletrodo dispensa a ressecarem antes de sua utilização, bem como o uso de estufas e cochichos.

Devido ao elevado teor de ferrita acicular, apresenta excelentes propriedades mecânicas. Indicado na soldagem de estruturas muito rígidas, vasos de pressão, construção naval e aços fundidos, entre outros. Também indicado para ferro fundido não limável.

PTW 2.32 / 7018 E

24 – 36V – CC+		
Diâmetro (mm)	Comprimento (mm)	Corrente (A)
2,50	350	70 – 110
3,25	350	90 – 135
4,00	450	110 – 170
5,00	450	170 – 220
6,30	450	270 – 350



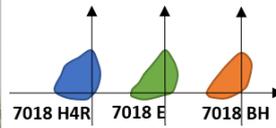
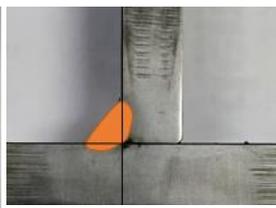
Eletrodo de baixo hidrogênio para uniões de alta responsabilidade. Apresenta boa resistência à fadiga e ao impacto a baixas temperaturas. Especialmente desenvolvido para soldas em chapas extremamente oxidadas, úmidas e sujas, sem necessidade de limpeza prévia. Possibilita uma solda com grande penetração.

Para soldas em peças fortemente solicitadas, podendo ser usado em todas as posições e tipos de juntas, em aços dificilmente soldáveis.

Indicado para a soldagem nos setores naval, mecânico, aeronáutico, ferroviário, estruturas metálicas, reservatórios e tubulações forçadas.

PTW 2.28 / 7018 BH

24 – 36V – CC+		
Diâmetro (mm)	Comprimento (mm)	Corrente (A)
2,50	350	70 – 110
3,25	350	105 – 155
4,00	450	130 – 200
5,00	450	200 – 275
6,30	450	315 – 400



Eletrodo de revestimento básico, de fácil fusão, arco suave, escória leve e de boa remoção, bom depósito, forjável. Alto rendimento de deposição.

Desenvolvido para soldas estruturais de grande responsabilidade em peças fortemente solicitadas, podendo ser usado em todas as posições e tipos de juntas. Grande resistência à fadiga e ao impacto em altas e baixas temperaturas.

Indicado para a soldagem de peças sujeitas a esforços alternados e com T^{PT}, bem como reparos nos setores mecânico, aeronáutico, ferroviário, estruturas metálicas, reservatórios e tubulações forçadas.

Fábrica Mineira de Eletrodos e Soldas Denver S/A