

FICHA TÉCNICA DE PRODUTO

Tipo de consumível	Norma / classificação	Revisão	Data
DENVER BH 7018	AWS A5.1/2012 – E 7018-1 / 7018-G EN ISO 2560-A E 42 3 B32 H10	5	09/03/2022

1- Descrição:

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

2 – Aplicação:

Para soldas de grande responsabilidade em peças fortemente solicitadas, podendo ser usado em todas as posições e tipos de juntas, também sobre aços difíceis soldáveis. 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^ºT^º, bem como reparos nos setores mecânico, naval, aeronáutico, ferroviário, estruturas metálicas, reservatórios e tubulações forçadas.

3- Composição típica do metal depositado:

C	Si	Mn	P	S
0,15%	0,75%	1,50%	0,032%	0,007%

4- Propriedades mecânicas típicas – metal depositado:

Limite de resistência (Mpa)	Limite de escoamento (Mpa)	Charpy V -45°C (J)	Alongamento (%)
490	400	69	25

5- Características Operacionais:

24 – 36V – CC+		
Diametro (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

Posições de Soldagem:



6- Aprovações:

7- Armazenamento:

Temperatura ambiente: Manter em sua embalagem original fechada e em local seco.

Estufas : 140°C

Ressecagem: 300°C por 2 h.

8 – 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
6,30	450	25 Kg

Fábrica Mineira de Eletrodos e Soldas Denver S/A