



Norma:

AWS A5.5 : E8018-B2

FOX DCMS Kb

Eletrodo com revestimento básico, baixa liga, tipo 1 ¼ Cr - ½ Mo. Responde ao tratamento térmico. Rendimento 115%.

Campo de Aplicação

Eletrodo de baixa liga, tipo 1¼ Cr - ½ Mo, com revestimento baixo hidrogênio e pó de ferro. Indicado para soldagens de alta responsabilidade em tubulações e construção de caldeiras, com temperaturas de serviço até 570 °C. Destina-se também à soldagens de união e revestimento em aços de baixa liga para beneficiamento com resistência até 880 N/mm², como também em aços liga para cementação com um teor de Cromo até 1,5%.

Características de Soldagem

Boa soldabilidade em todas as posições, exceto na vertical descendente. Fácil remoção da escória. Alta resistência à fissuração e de alta tenacidade. Rendimento 115%.

Análise Química do Metal Depositado (em %)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.07	0.4	0.8	1.1	0.5

Características Mecânicas do Metal Depositado

Limite de Escoamento N/mm ²	Resistência à Tração N/mm ²	Alongamento %	Tratamento Térmico para Alívio de Tensões
530	630	> 23	680° C/2 h

Tipo de Corrente : CC (+)

Regulagem da Máquina

Eletrodo	Ø mm	2,5 x 300	3,25 x 350	4,0 x 450	5,0 x 450	6,0 x 450
Corrente	A	80 - 110	100 - 140	130 - 180	180 - 220	200 - 250

Instruções para Soldagem

Manter o arco curto. As oscilações do eletrodo não devem ultrapassar a três vezes o diâmetro da alma. Armazenar os eletrodos em lugar seco. Os eletrodos úmidos devem ser ressecados a 300 °C, durante uma a três horas.

Tratamento Térmico

Na soldagem de aços similares, o material de base deve ser preaquecido entre 250 a 300 °C conforme a espessura. O tratamento posterior deve ser feito conforme o quadro de características mecânicas acima.

IMPORTANTE:

As informações contidas nesta separata não devem ser consideradas como garantia ou certificado pelo qual assumimos alguma responsabilidade legal. São oferecidas aos Clientes para consideração, investigação e verificação. Estas informações podem ser alteradas sem aviso prévio.

Jul/2002 Rev. 3

