

## Informação do Produto

Eletrodo revestido do tipo básico – classe 11018-M – ligado aos elementos Ni-Cr-Mo de estrutura bem refinada que prove elevada resistência mecânica – 750 Mpa - e alta tenacidade em temperaturas até - 40°C. Usado para soldagens passe único ou multipasses com excelente resistência a trincas em aços de granulometria fina como VC130/VC131 e aços ao Cr-Mo ou Ni-Cr-Mo, aços Carbono de alta resistência e em condições que exigem elevada resistência mecânica com propriedades de tenacidade sub-zero. Condição de ressecagem com baixo teor de Hidrogênio (< 6ml / 100g m.s.)

## Aspectos e Características

Arco suave, baixo índice de respingos e arco com média penetração  
Ótimo acabamento levemente convexo com aspecto do cordão com finas estrias e suave  
Rendimento do eletrodo maior que 65% - com otimizada produtividade na soldagem  
Soldabilidade em todas as posições e juntas soldadas  
Fácil remoção da escória  
Sem descontinuidades com porosidades ou trincas  
Este eletrodo atende a classe também SFA5.5 E11018-G

## Aplicações Típicas

Soldagem de Aços de Granulação Fina com resistência até 750 Mpa, Aços de Construção, Tipo SAC 50, aços Hardox® 400/500, aços Cresaubro®, peças e partes de guindastes, chapas forno gusa, equipamentos de terraplanagem, maquinas estruturais de elevada resistência mecânica, Aços Fundidos ou Forjados, aços ligado ao Cr e Mo (SAE 4340, 4140, 8620, 8640) e aços ao Cr-Ni-Mo, Soldagem de trilhos e equipamentos para Alta Pressão e aplicações onde se requer alta tenacidade em temperaturas sub-zero. Aquecimento de 200 a 300°C requerido conforme tipo aço.

## Propriedades Mecânicas

Resistência Tração (*)	760 – 780 Mpa
Limite Elástico (*)	680 – 700 MPa
Alongamento (*)	20%
Hidrogênio Difusível	< 6,0 ml/100 g ms (H8)
Dureza (AW/PWHT)	190-240 HV /150-180 HV
(*) Condição As Welded	

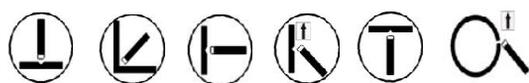
## Composição Química

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0,10 max	1,30 1,80	0,20 0,50	0,40 max	1,00 2,50	0,50 max
S	P	Cu	V	Fe	
0,015	0,020	0,10	0,01	Resto	

## Parâmetros de Soldagem

∅ (mm)	Tensão (V)	Amperagem (A) CC+	Corrente
2.50	20 - 30	75 - 105	CC +
3.25	22 – 32	100 - 150	CC +
4.00	24 – 34	130 – 200	CC +

## Posições de Soldagem



## Embalagem

Caixa Papelão – 20Kg