

Steel 718 G NiCu

SFA 1/5.1m:2012 AWS E7018 W



Todas Posições – Aços Patináveis/SAC/Corten

Informação do Produto.

Eletrodo revestido do tipo básico – classe 7018 com adição de Cobre e Níquel – para soldagem de aços “patinaáveis” ligados ao Cromo-Níquel-Cobre. Seu depósito apresenta as mesmas características de propriedades de oxidação e resistência atmosférica deste grupo de aços e com resistência mecânica de até 640 Mpa e excelente ductibilidade e escoamento. Também pode ser aplicado na soldagem de aços baixa liga com resistência mecânica até 600 Mpa. É suscetível corte por chama ou plasma sem endurecer ou fissuras.

Aspectos

- Alta taxa de deposição, rendimento superior 70%
- Fácil controle do arco e da poça de fusão
- Excelente remoção da escória e baixo índice de respingos.
- Hidrogênio Difusível: H10 (~ 6ml/100g Metal de Solda)

Metal Base

ASTM A 242 Tipo 1, ASTM A 588 Grau B
Cosarcor 300, Cosarcor 350
USICIVIL 300, USICIVIL 350, CST COR
USI SAC 300, USI SAC 350 – SAC 50
Gerdau COR A588, COR 400, COR 500
Aços estruturas civis e aços carbono em geral

Aplicações Típicas

Soldagem em peças e partes de estruturação civil – como perfis e vigas, bem como pontes, vagões e componentes ferroviários, equipamentos de mineração, implementos agrícolas. Aplicações em peças ou equipamentos sujeitos ao ambiente marinho, onde este grupo de aços mostra-se mais resistente do que aços carbono em geral.

Aços ao Carbono e Cromo até 600 MPa.

Propriedades Mecânicas

Resistência Tração	630 MPa
Limite Elástico	560 MPa
Alongamento	25%
Impacto Charpy	40J (-30°C)

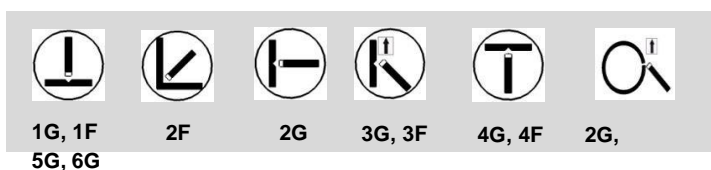
Composição de Depósito

Gás 100% CO2 (SG-C)					
C	S	P	Si	Mn	Cr
0,04	0,013	0,017	0,60	1,10	0,50
Ni	Cu	V	Al	Fe	
0,50	0,50	0,01	0,005	Base	

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 +
5.00	24 - 34	175 - 265	CC +

Posição de Soldagem



Diâmetros e Embalagens

2,50 e 3,25	Caixa com 20 kg
4,00 e 5,00	Caixa com 25 kg