

# Steel 80 B2

SFA.5/5.5M:2014 AWS E8018-B2

Eletrodo revestido para soldagem em temperaturas até 520°C / Aços P11-P12/T11-T12



## Informação do Produto

Eletrodo revestido do tipo básico – classe 8018-B2 – ligado ao Cromo e Molibdênio para soldagem de aços do tipo P11/P12 e T11/T12 e em condições de resistência ao calor e pressão até 520/550°C. Sua estrutura metalúrgica resiste a fissuração e alta resistência ao desgaste da fluência mecânica e em ambientes corrosivos como gases sulfurados. Também é bastante indicado para soldagem de peças fundidas e reparos de peças de ferramentaria e peças forjadas e união de alta sollicitação estrutural, como eixos, matrizes de ferramentarias, matrizes de corte e ferramentaria e peças em geral.

## 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

## Aplicações Típicas

Soldagem em aços do tipo P11/P12, T11/P12, F-FP11/12 em condições de temperaturas de até 520/550°C em regime contínuo ou em ciclagem térmica sob tensão e pressões elevadas como em vasos de pressão, equipamentos de geração de energia, equipamentos de processamento químico, tubulações, caldeiras, trocadores de calor, aquecedores, reparos de peças fundidas, rodetes, eixos e soldagem de aços do tipo Cr-Mo, SAE 4340, 4140, 8620, 8640 – manter temperatura de soldagem 200/250°C e alívio de tensões a 620°C

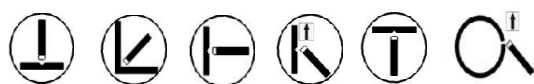
## Propriedades Mecânicas

Resistência Tração	570(*) - 620 Mpa
Limite Elástico	460(*) - 480 Mpa
Alongamento	22 - 26(*) %
Hidrogênio Difusível	< 6,0 ml/100 g ms (H8)
Dureza (AW/PWHT)	190-240 HV /150-180 HV
(*) PWHT: 690°C /1h	

## Composição Química

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0,08	0,60	0,50	1,20	0,01	0,50
S	P	Cu	V	Fe	
0,015	0,020	0,10	0,01	Resto	

## Posições de Soldagem



## Embalagem

Caixa Papelão – 5Kg

## 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 +