

Descrição

Eletrodo de revestimento básico do tipo 5Cr e 0,5Mo – baixo Hidrogênio para soldagem de aços semelhantes do tipo “P5”, sendo também designado para resistência a atmosferas sulfurosas até 600/620°C. Esta liga é bastante usada na indústria petroquímica para craqueamento e/ou em aplicações de resistência mecânica em fadiga térmica. Apresenta-se com excelente soldabilidade em todas as posições e aceitando tratamento térmico após soldagem. Também usado como almofada para aços ferramentas e matrizes.

Características

Revestimento do tipo básico

Baixo teor de Hidrogênio Difusível (H4) – com ressecagem Soldabilidade em todas as posições – exceto vertical descendente

Rendimento superior 65%

Excepcional remoção de escória – Auto Destacável

Aplicações de Campo

Soldagem em peças e partes de aços similares do tipo P5 Aplicações em partes e peças onde propriedades mecânicas e resistência requeridas até 600°C.

Tubulações, Caldeiras, Torres de Craqueamento no segmento Petroquímico, Geração de Energia e Ambientes com atmosfera acima de 500°C até 620°C.

Matrizes a frio ou a quente – como liga de almofada.

Propriedades Mecânicas

Resistência Tração	660 - 680 Mpa
Limite Elástico	580 - 590 Mpa
Alongamento	20 - 22%
Condição : PWHT (740°C +/- 15°C)	

Composição Química Típica

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	N	Ni	Nb
0,08	0,60	0,80	5,50	0,52	0,01	0,01	0,01	0,01

O eletrodo 8018-B6 era classificado como E502 – na classe A5.4/92

Propriedades Mecânicas

Resistência Relativa ao Desgaste				
	Baixa	Média	Alta	Elevada
Corrosão/Oxid				
Fadiga Térmica				
Res. Tração				
Alongamento				

Metal de Base

Aços do ASTM A387 Gr 5 e aços similares com alto teor de Cr (4-6) e Mo (0,5), bem como aços do tipo VMO, VPCO, etc

Parâmetros de Soldagem

Ø (mm)	Tensão (V)	Amperagem (A) CC+	Corrente
2.50	20 - 30	60 - 80	CC +
3.25	22 - 32	90 - 130	CC +
4.00	24 - 34	110 - 150	CC +
5.00	26 - 36	130-220	CC+

Procedimento Soldagem

Pré-aquecimento e Temperatura de interpasse entre 200 - 230°C e 250 – 300°C em aços 4340, 4140, VMO, VPCO

Resfriamento menor que 80°C (transformação Martensita)

Alívio Tensões a 740°C – entre 2h a 10h

Taxa Aquecimento: 150°C/h)até 550°C – após 80°C/h após 550°C.

Para melhoria das propriedades mecânicas – cordões entre 2-3mm de espessura.

Posição Soldagem



Diâmetro e Embalagem Disponível

Ø (mm)	Embalagem	Peso (Kg)
2.5 a 3.25 X 350	Lata Metálica	18
4.0 a 5.0 X 450	Lata Metálica	25