

Eletrodo Revestido para Soldagem Arco Elétrico

Descrição

Eletrodo de revestimento básico do tipo 1,25Cr e 0,5Mo – baixo Hidrogênio para a soldagem de aços de média-alta resistência e aços do tipo P-11/P12/T11/T12 em tubulações, vasos de pressão, caldeiras e em condições de ambientes de temperatura e oxidação até 550°C. Este depósito apresenta uma elevada flexibilidade para soldagem de aços médio e alto Carbono, aços baixa liga em geral, forjados ou fundidos, para cementação ou nitretação. Soldabilidade e ótimo acabamento em todas as posições.

Características Eletrodo MGM 818-G

Revestimento do tipo básico

Baixo teor de Hidrogênio Difusível (H4)

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 P11, bem como soldagem de aços médio teor de Carbono.

Aplicações em partes e peças onde propriedades mecânicas e resistência requeridas até 500/550°C.

Tubulações, Caldeiras, Torres de Craqueamento no segmento Petroquímico, Geração de Energia e Ambientes com atmosfera acima de 500°C até 550°C.

Em segmento Açúcar/Alcool: Rodetes, Eixos, Rolos, etc

Propriedades Mecânicas

Resistência Tração	600 - 650 Mpa
Limite Elástico	500 – 540 Mpa
Alongamento	20 - 24%
Impacto	Não requerido
Condição : PWHT (690°C +/- 15°C) Faixa 680-700 1h min	

Composição Química Típica

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	Cu	Ni	Fe
0,09	0,60	0,70	1,20	0,50	0,01	0,01	0,02	+

Propriedades Mecânicas

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

Metal de Base

Aços ASTM A387 G11 e 12, ASTM A335 P11 e P12, ASTM A369 FP11 e FP12, ASTM A199, A200 e A213 T11 e T12, ASTM A336 F11 e F12 – aços ligado ao Cr-Mo, baixa e média liga e aços Carbono em geral (1045 até 4340).

Parâmetros de Soldagem

Ø (mm)	Tensão (V)	Amperagem (A) CC+	Corrente
2.50	20 - 24	60 - 80	CC +
3.25	22 - 26	90 - 130	CC +
4.00	24 - 30	110 - 150	CC +
5.00	24 - 30	150 - 180	CC +

Procedimento Soldagem

Pré-aquecimento e Temperatura de interpasse entre 200 - 315°C.

Resfriamento menor que 80°C (transformação Martensita)

Recozimento a 690°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