

## ELETRODO REVESTIDO PARA AÇO CARBONO

Fabricados segundo as normas ASME, AWS A5.1-91, possuem certificado FBTS e atendem Petrobrás R-AB-RE-7L/04

### ELETRODO REVESTIDO AWS E-6010

**Aplicação:** Uso geral em aços baixa/ média resistência para fabricação e reparo em peças que se requeira altíssima penetração. Indicado para passe de raiz inclusive chapas contaminadas ou oxidadas. Ideal para tubulações e tanques. Usa corrente CC+.

**Características:** Eletrodo revestido tipo celulósico. Todas as posições. Razoável aparência e alta penetração. Secagem em estufa 70°C a 100 °C por 30/60 min.

### ELETRODO REVESTIDO AWS E-6013

**Aplicação:** Uso geral em aço baixo carbono típico de estruturas leves. Manuseio e abertura de arco fácil. Bom para ponteamto e passes de raiz. Utiliza corrente CC ou CA com voltagem mínima de 50V.

**Características:** Eletrodo revestido tipo rutilico. Todas as posições. Cordão liso, boa aparência e baixa penetração. Secagem em estufa 70°C a 100°C por 30/60 min.



### ELETRODO REVESTIDO AWS E-7018

**Aplicação:** Soldagem de alta eficiência em estruturas de alta rigidez e resistência como navios, pontes e vasos de pressão. Para chapas médias e grossas de aço baixo e médio carbono mesmo em peças oxidadas.

**Características:** Eletrodo revestido tipo básico, de alta resistência ao impacto. Todas as posições. Secagem em estufa com 300°C a 350°C por 30/60 min. Arco macio e fácil abertura e controle. Ótimo acabamento.

### ELETRODO REVESTIDO AWS E-8018 - B2

**Aplicação:** Soldagem de liga resistente ao calor, é indicado para trocador de calor, caldeiras que trabalham até 500°C.

**Características:** Eletrodo revestido tipo básico, de alta resistência ao calor. Secagem em estufa com 300°C à 350°C por 30/60 min. Tratamento térmico posterior a soldagem por 1 hora à 690°C.



### ELETRODO ESPECIAL PARA CORTE E CHANFRO

**Aplicação:** Desenvolvido para corte e chanfro com sopro excedente para remover todos os metais: aço carbono, inox, ferro fundido e não ferrosos. Utilizado na montagem e desmontagem de estruturas metálicas em construtoras, mineradoras, estaleiros e plantas químicas. Diâmetro 3,25 e 4,0. Todas as posições.

ELETRODO	AWS-E6010	AWS-E6013	AWS-E7018	AWS-E 8018 - B2
	ASME SFA5.1-9/ 5.1AD-2007	ASME SFA5.1-9/ 5.1M:2004	ASME SFA5.1-9/ 5.1M:2004	ASME SFA5.1-9/ 5.1M:2004
Posições de soldagem				
Metal depositado típico	C: 0,10 Si: 0,30 Mn: 0,47 P: 0,020 S: 0,015	C: 0,09 Si: 0,32 Mn: 0,40 P: 0,025 S: 0,015	C: 0,09 Si: 0,42 Mn: 1,30 P: 0,025 S: 0,020	C: 0,06 Si: 0,75 Mn: 0,74 Cu: 1,20 Na: 0,60
Tensão de ruptura (Kg/mm <sup>2</sup> )	55	53	53	63
Tensão de escoamento (Kg/mm <sup>2</sup> )	43	41	43,5	54
Elasticidade %	25	31	28	27
Impacto (J)	À -30° C: 60	À 0° C: 80	À -30° C: 80	-
Diâmetro e Comprimento (mm)	2,5 x 350 mm 3,25 x 350 mm 4,0 x 350 mm 5,0 x 350 mm	2,5 x 350 mm 3,25 x 350 mm 4,0 x 350 mm 5,0 x 350 mm	2,5 x 350 mm 3,25 x 350 mm 4,0 x 450 mm 5,0 x 450 mm	3,25 x 350 mm 4,0 x 450 mm
Embalagem	Lata 20 Kg	Lata 20 Kg	Lata 18 Kg: 2,5/ 3,25 mm Lata 25 Kg: 4,0/ 5,0 mm	Lata 18 Kg Lata 25 Kg