

ELETRODOS PARA AÇOS DE BAIXO E MÉDIO TEOR DE CARBONO - AWS A5.1 E A5.5

CÓDIGOS, CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E APLICAÇÕES DE ELETRODOS

CÓDIGO	APLICAÇÕES	PROPRIEDADES MECÂNICAS DO DEPOSITO	COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%)	DIÂMETRO (mm)	FAIXA DE CORRENTE(A) E POLARIDADE
DS 10 AWS-E 6010 CELULÓSICO	Uso geral para soldagem em aço comum, máquinas agrícolas, vagões, tanques, estruturas metálicas e tubulares onde o passe de raiz exige alta penetração, excelente soldabilidade fora da posição plana.	RT = 414 MPa Min. LE = 331 MPa Min. AL = 22% Min	C 0,08 Mn 0,35 Si 0,2	3,25 4,00 5,00	80 - 130 CC (+) 110 - 160 150 - 200
DS 12 F AWS-E 6012 RUTÍLICO	Propriedades semelhantes ao DS-13, porém com penetração média e melhor rendimento nas soldas fora da posição plana em chapas pouco oxidadas. Ideal para juntas muito fechadas, tanques, caixa d'água, afins.	RT = 414 MPa Min. LE = 331 MPa Min. AL = 17% Min	C 0,08 Mn 0,35 Si 0,20	3,25 4,00 5,00 6,00	80-140 CA 140-190 ou 180-260 CC (+/-) 220-300
DS 13 AWS-E 6013 RUTÍLICO	Fabricado para uso geral, solda em aço doce e similares, qualquer tipo de junta em todas as posições, ponteamto, estruturas metálicas e afins, eletrodo de baixa penetração, arco estável, fácil manuseio, fino acabamento, escória de fácil remoção e alto rendimento.	RT = 414 MPa Min. LE = 331 MPa Min. AL = 17% Min	C 0,07 Mn 0,39 Si 0,21	2,00 2,50 3,25 4,00 5,00	40 - 70 CA 60 - 90 ou 80 - 140 CC (+/-) 140 - 190 180 - 250
DS 18 AWS-E 7018 BÁSICO	Indicado para soldas de grande responsabilidade em aços comuns, baixa liga, aços de difícil soldabilidade e alta resistência. Solda em todas as posições, usado em todos os tipos de juntas, vasos de pressão, construções navais, aços fundidos, etc. Com propriedades de resistência a fadiga e choques.	RT = 482 MPa Min. LE = 399 MPa Min. AL = 22% Min	C 0,07 Mn 1,15 Si 0,50	2,50 3,25 4,00 5,00 6,00	65 - 100 CC (+) 115 - 150 140 - 190 180 - 260 220 - 340
DS 18G AWS-E 7018G BÁSICO	Semelhante ao DS 18, abrangendo um leque maior em sua aplicação devido a composição química do seu depósito. Sua principal aplicação destina-se aos aços patináveis, ou seja, SAC 41, SAC 50, COSAR-50 etc. Isto se dá pela sua boa resistência a corrosão ambiental e corrosão por ambiente marinho. Possui também uma sensível vantagem quanto a resistência a tração e alongamento.	RT = 480 MPa Min. LE = 415 MPa Min. AL = 25% Min	C 0,07 Mn 1,05 Si 0,45 Cu 0,4 Ni 0,6	2,50 3,25 4,00 5,00	75 - 105 CC (+) 110 - 150 140 - 190 180 - 260
DS 818 B2 AWS-E 8018 B2 BÁSICO	Eletrodos para soldagem de aços de baixa liga resistentes ao calor. Usados na fabricação e reparos de caldeiras, tubos em processos que trabalham entre 400°C e 500°C sujeitos à elevadas pressões.	RT = 550 MPa Min. LE = 460 MPa Min. AL = 19% Min	C 0,06 Si 0,50 Mn 0,70 Cr 1,30 Mo 0,55	2,50 3,25 4,00 5,00	70 - 100 CC (+) 90 - 140 120 - 180 180 - 240
DS 918 D1 AWS-E 9018 D1 BÁSICO	Eletrodos para soldagem de aços de baixa liga resistentes ao calor. Usados na estrutura pesada, caldeiras, vasos de pressão. Indicado para uniões em médio e alto carbono. Baixa liga e manganês ferrítico e ao silício laminado, forjado e fundido. Indicado para soldagem de trilhos.	RT = 620 MPa Min. LE = 530 MPa Min. AL = 17% RI = 27J A-510C Min	C 0,07 Si 0,50 Mn 1,40 Mo 0,40	2,50 3,25 4,00 5,00	80 - 110 CC (+) 110 - 140 150 - 190 180 - 220
DS 1018 M AWS-E 11018 M BÁSICO	Eletrodos básico de baixo hidrogênio indicado para soldagem de aços de elevada resistência mecânica, utilizado na indústria naval, militar e nuclear. Pode ainda ser utilizado em temperaturas abaixo de zero mantendo suas propriedades mecânicas. Também aplicado em caldeiras, guindastes, gruas, eixos, equipamentos de terraplenagem.	RT = 760 MPa Min. LE = 680 a 760 MPa AL = 20% Min RI = 27J a-510C Min	C 0,05 Si 0,50 Mn 1,47 Cr 0,2 Ni 2,0 Mo 0,30	3,25 4,00 5,00	100 - 140 CC (+) 130 - 180 180 - 220



Eletrodos
& Abrasivos

STAR[®]

Produtos
5 estrelas