

Techno 80 B6

Classificação

AWS SFA-5.5 E8018-B6

Descrição / Aplicações

Eletrodo de revestimento básico utilizado para a construção de caldeiras e empregado na indústria petrolífera, para temperaturas de trabalho até 600°C: Aplicado em Aços ASTM A213, A217 Gr. C5, A335 Gr. P5; 12 Cr Mo 19 5. Aços fundidos equivalentes, aços beneficiáveis até 1200 N/mm². O depósito de solda é beneficiável, preaquecimento e entre passes 177 - 232 °C.

Composição Química (Típica)

C	Mn	Si	Mo	Cr	Fe
0,07	1,0	0,5	0,5	5,1	Bal.

Propriedades Mecânicas

Alongamento: >20%

Resistência à Tração: >420 N/mm²

Limite de Escoamento: >460 N/mm²

Tratamento Térmico: 840°C/1 hora resfriamento no forno até 590°C/ar

Posições de Soldagem



Polaridade: CC +

Diâmetros Disponíveis e Amperagem Recomendada

2,50 mm: 70 - 100 A

3,25 mm: 100 - 160 A

4,00 mm: 150 - 200 A

5,00 mm: 180 - 260 A