



# FOLHETO TÉCNICO - ELETRODO CR 18

Eletrodo com revestimento básico de baixo hidrogênio para aços de baixo e médio teor de carbono. Atende a todos requisitos da norma aplicada. Apresenta arco suave, baixo nível de respingos e escória de fácil remoção. Apresenta também alta taxa de deposição gerando maior produtividade no trabalho.

**Aplicação:** Utilizado em estruturas rígidas, vasos de pressão, construções navais e aços fundidos.

**Classificação Norma:** SFA 5.1 AWS E 7018

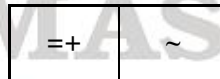
**Composição Química  
Aproximada do Metal  
Depositado:**

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Fe & Outros
0,09	1,5	0,7	0,1	0,05	0,02	Rest.

**Características  
Mecânicas do Metal  
Depositado:**

Alongamento (%)	Resistência à Tração (N/mm <sup>2</sup> )	Limite de Escoamento (N/mm <sup>2</sup> )	Resistência ao Impacto (J (-30°C))
> 22	> 490	> 400	> 27

**Recomendação de  
Polaridade de soldagem:**



**Posição de soldagem:**



**Amperagem de Soldagem /  
Embalagem:**

Diâmetro / Comprimento ( mm )	Amperagem ( A )	Embalagem / Peso ( kg )
2,5 / 350	70 – 110	18,0
3,2 / 350	105 – 155	18,0
4,0 / 450	130 – 200	25,0
5,0 / 450	200 – 275	25,0



**COMASO IND. E COM. DE ELETRODOS ESPECIAIS LTDA.**

Rua Francisco Prizon, 402 – CEP: 14.175-332

Sertãozinho/SP – Brasil – Telefone: +55 (16) 3513-5230

Site: [www.comaso.com.br](http://www.comaso.com.br) – Email: [comaso@comaso.com.br](mailto:comaso@comaso.com.br)

