

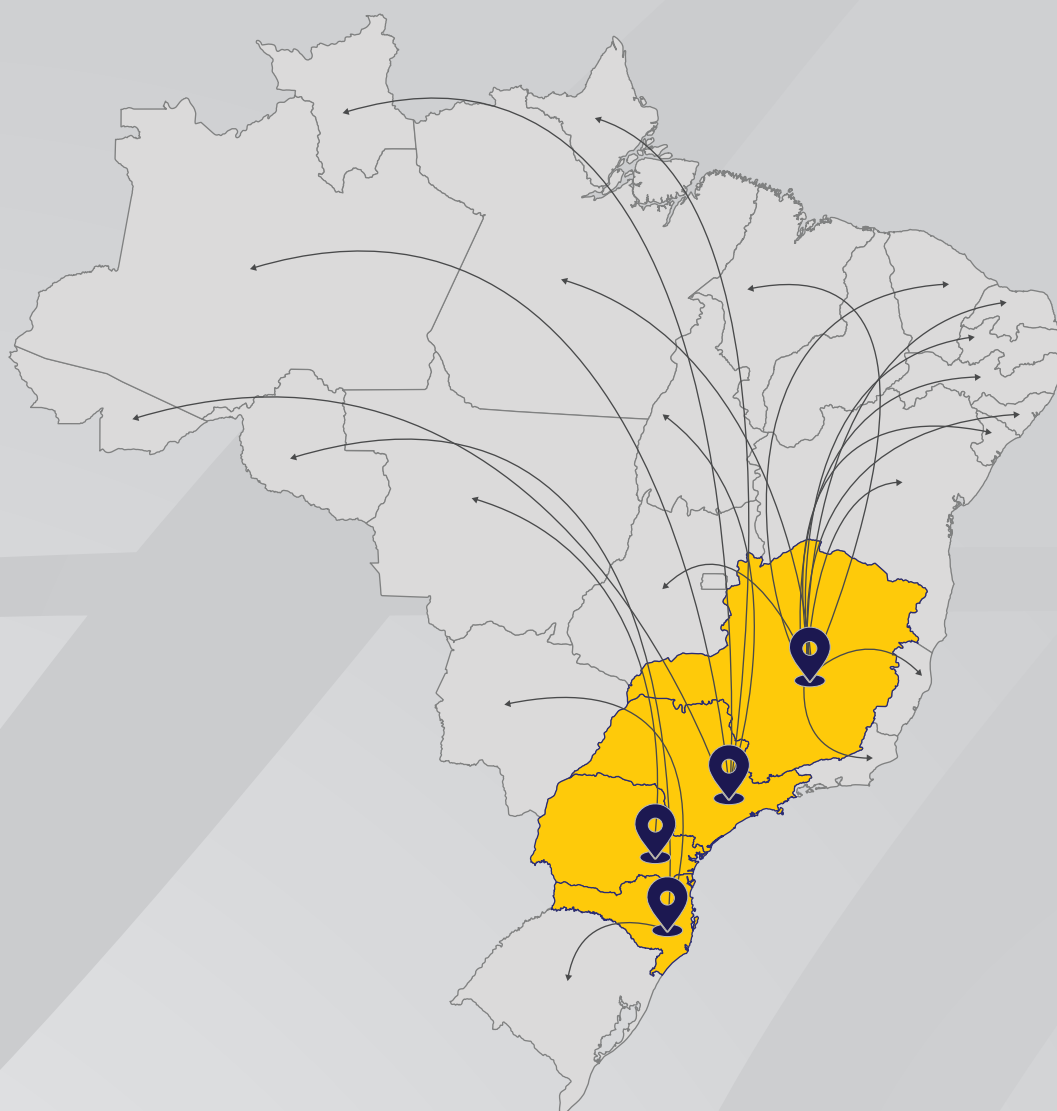
Deus é Fiel


CATÁLOGO DE PRODUTOS


H HYLIK®



NOSSAS SEDES



 **SÃO PAULO**
Rua Arari Leite, 123
Vila Maria - São Paulo

 **PARANÁ**
Rua Manoel Ribas, 106
São José dos Pinhais - Curitiba

 **MINAS GERAIS**
Rua Portugal, 25
Industrial - Contagem

 **SANTA CATARINA**
Rua Osmar Gaya, 417
Centro - Navegantes

SOBRE NÓS

A **HYLIK LEMMAN** surgiu com a proposta de fornecer materiais hidráulicos e industriais para o vendedor atacadista e distribuidor, bem como no atendimento especializado para fabricantes de equipamentos.

Nosso padrão de fabricação atende as mais exigentes normas de qualidade e segurança internacionais, tais como: ISO, MSHA, UL, SAE, DIN, CE. Atuamos com posicionamento geográfico estratégico, preço justo e amplo estoque com pronta entrega.



MISSÃO

“Crescer significativamente no mercado hidráulico e industrial, com sustentabilidade e compromisso, a fim de tornar a companhia um celeiro de oportunidades para negócios e pessoas.”



VISÃO

Consolidar a nossa atuação como referência no segmento e tornar uma empresa de fornecimento global.



VALORES

“Ética, integridade, respeito, trabalho em equipe, caráter, honestidade, qualidade, profissionalismo e fé em Deus acima de todas as coisas.”

QUEM SOMOS



MAIS DE 16 ANOS
NO MERCADO

MAIS DE 200
COLABORADORES



AMPLO ESTOQUE
COM PRONTA ENTREGA

ATENDIMENTO
O.E.M



CERTIFICAÇÕES
ISO 9001 / NBR 15690
UL 330 / MSHA



SOLDAS



H HYLIK®

ELETRODO DE SOLDA

E-7018

AÇO C-Mn (Baixo Hidrogênio)

Eletrodo para aplicação em Soldagem Estrutural



| CLASSIFICAÇÃO | | |
|----------------|----------------|--|
| EN ISO 14341-A | AWS A/SFA 5.18 | CERTIFICAÇÕES |
| E 42 3 B 32 | E-7018 | CE / BIS/IBR/BHEL/IRS/ Gr.2, DNV Gr.2, Ordnance, Factory Medak, Cethar Vessels, APPGCL |

POSIÇÕES DE SOLDA



AC (50 OCV MIN.)/ DCEN

| PROPRIEDADES QUÍMICAS DO DEPÓSITO (%) | | | | | |
|---------------------------------------|-----------|-----------|-----------|----------|----------|
| | C | MN | SI | S | P |
| VALOR | 0.05-0.10 | 0.80-1.60 | 0.30-0.75 | 0.03 | 0.03 |
| ESPECIFICAÇÃO | 0.15 max | 1.60 max | 0.75 max | 0.03 max | 0.03 max |

Eletrodo revestido, com baixo teor de hidrogênio, tipo pó de ferro para todas as posições.

SOLDAS DE QUALIDADE RADIOGRÁFICA

OPERA EM AC & DC

FÁCIL REMOÇÃO DE ESCÓRIAS

APLICAÇÕES

Cilindros de pressão, oleodutos, navios, vagões, ônibus, tratores e aços de alta resistência.

CONDIÇÃO DE RESECAGEM: 250-300 OC por no mínimo **1hr**.

| PROPRIEDADES MECÂNICAS DOS METAIS DE SOLDA | | | | | |
|--|----------|----------|------------------------|-----------|-----------------------|
| ESTADO | | UTS, MPA | YS AT 0.2% OFFSET, MPA | EL% | CVN IMPACT AT -0°C, J |
| PADRÃO | SOLDAGEM | 510-650 | 490-530 | 24-28 min | 27 J |
| ESPECIFICAÇÃO | SOLDAGEM | 490 min | 400 min | 20 min | 50-70 J |

| PARÂMETROS - DADOS DA EMBALAGEM | | | | | |
|---------------------------------|----------------|-----------------------|---------------------|-----------|-----------------------------|
| CÓD. HYLİK | DIMENSÕES (MM) | FAIXA DE CORRENTE (A) | APRÓX. UNID./ CAIXA | EMBALAGEM | APRÓX. PESO DE 1000PCS, KG. |
| BWG-ES7018-250 | 2.5 x 350 | 60-100 | 150 | 4 | 15.5 |
| BWG-ES7018-320 | 3.15 x 350 | 100 - 140 | 120 | 4 | 21.5 |
| - | 4.0 x 450 | 140-190 | 80 | 4 | 22 |
| - | 5.0 x 450 | 190-250 | 55 | 4 | 22 |

H HYLİK

0800 006 1312
hylik.com.br

f @ in
@hylik_lemman



ELETRODO DE SOLDA

E-6013

Baixo e médio carbono (MSGP)
Solda em aço doce e similares,



| CLASSIFICAÇÃO | | |
|----------------|----------------|---|
| EN ISO 14341-A | AWS A/SFA 5.18 | CERTIFICAÇÕES |
| E 38 OR 12 | E-6013 | CE / BIS/IBR/BHEL/IRS/ Gr.2, DNV Gr.2, Ordnance, Factory Medak, Cethar Vessels, APPGCL. |

POSIÇÕES DE SOLDA



AC (50 OCV)/ DCEN

| PROPRIEDADES QUÍMICAS DO DEPÓSITO (%) | | | | | |
|---------------------------------------|-----------|-----------|-----------|----------|----------|
| | C | MN | SI | S | P |
| VALOR | 0.05-0.10 | 0.30-0.60 | 0.12-0.35 | 0.03 | 0.03 |
| ESPECIFICAÇÃO | 0.20 max | 1.20 max | 1.00 max | 0.03 max | 0.03 max |

Eletrodo revestido, com baixo teor de hidrogênio, tipo pó de ferro para todas as posições.

SOLDAS DE QUALIDADE RADIOGRÁFICA

OPERA EM AC & DC

FÁCIL REMOÇÃO DE ESCÓRIAS

APLICAÇÕES

Cilindros de pressão, oleodutos, navios, vagões, ônibus, tratores e aços de alta resistência.

| PROPRIEDADES MECÂNICAS DOS METAIS DE SOLDA | | | | | |
|--|----------|----------|------------------------|-----------|------------------------|
| ESTADO | | UTS, MPA | YS AT 0.2% OFFSET, MPA | EL% | CVN IMPACTO AT -0°C, J |
| PADRÃO | SOLDAGEM | 430-540 | 360-420 | 22-30 min | 60 - 80 J |
| ESPECIFICAÇÃO | SOLDAGEM | 430 | 330 | 17 | 47 J |

| PARÂMETROS - DADOS DA EMBALAGEM | | | | | |
|---------------------------------|----------------|-----------------------|---------------------|-----------|-----------------------------|
| CÓD. HYLİK | DIMENSÕES (MM) | FAIXA DE CORRENTE (A) | APRÓX. UNID./ CAIXA | EMBALAGEM | APRÓX. PESO DE 1000PCS, KG. |
| BWG-ES6013-250 | 2.5 x 350 | 60-90 | 135 | 8 | 20 |
| BWG-ES6013-320 | 3.15 x 350 | 100 - 140 | 90 | 8 | 21 |
| - | 4.0 x 450 | 140-190 | 60 | 8 | 28 |
| - | 5.0 x 450 | 180-240 | 40 | 8 | 30 |

HYLIK

0800 006 1312
hylik.com.br

f @ in
@hylik_lemman



HASTE DE SOLDA

ER308L-16

HASTE **TIG** DE AÇO INOXIDÁVEL DE
BAIXO CARBONO 308L.



CLASSIFICAÇÃO

| EN ISO 14341-A | AWS A/SFA 5.18 | CERTIFICAÇÕES |
|----------------|----------------|---------------|
| W 19 9 L | ER308L-16 CE | CE |

POSIÇÕES DE SOLDA



DCEP

| GÁS DE PROTEÇÃO | TAXA DE FLUXO DE GÁS | LPM DESTAQUE, MM |
|-----------------|----------------------|------------------|
| GTAW: Ar | 10 - 15 | - |

Excelente resistência à corrosão e aumento de escala a 800°C.

SOLDAS DE QUALIDADE RADIOGRÁFICA

RESISTÊNCIA À CORROSÃO INTERGRANULAR

APLICAÇÕES

Soldagem de aços Cr-Ni - AISI 301, 302.304, 304L, 308, 308L, caldeiras, reatores, turbinas, canos, tubulação SS em refinarias, indústrias de petróleo e gás, plantas químicas, indústrias de processamento de alimentos.

PROPRIEDADES QUÍMICAS DO DEPÓSITO (%)

| | C | MN | SI | S | P | CR | NI | MO |
|-----------------------|----------|-----------|-------------|-------|------|-------------|--------------|----------|
| ESPECIFICAÇÕES | 0.03 max | 1.0 - 2.5 | 0.30 - 0.65 | 0.030 | 0.03 | 19.5 - 22.0 | 9.00 - 11.00 | 0.75 max |

PROPRIEDADES MECÂNICAS DE TODOS OS METAIS DE SOLDA

| | CONDIÇÃO | UTS, MPA | EL% |
|-----------------------|----------|----------|--------|
| ESPECIFICAÇÕES | Soldado | 520 min | 35 min |

As propriedades mecânicas variam de acordo com o tipo de gás de proteção usado.

PARÂMETROS - DADOS DA EMBALAGEM

| CÓD. HYLİK | DIMENSÕES (MM) | EMBALAGEM PRIMÁRIA | Nº DE CAIXAS PRIMÁRIAS | PESO LÍQ. DA CAIXA, KG |
|---------------------|----------------|--------------------|------------------------|------------------------|
| BWG-ASER308L-16-160 | 1.6 X 1000 | 5 | 4 | 20 |
| BWG-ASER308L-16-250 | 2.5 X 1000 | 5 | 4 | 20 |
| BWG-ASER308L-16-320 | 3.2 X 1000 | 5 | 4 | 20 |

H HYLİK

0800 006 1312
hylik.com.br

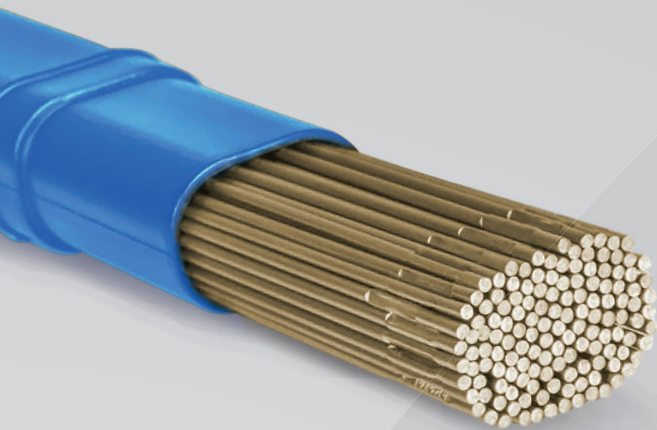
f @ in
@hylik_lemman



HASTE DE SOLDA

HS221

HASTE DE SOLDA - LATÃO (AMARELA) PARA PARA BRASAGEM DE AÇO, COBRE, NÍQUEL E FERROS FUNDIDOS.



POSIÇÕES DE
SOLDA



DCEP

APLICAÇÕES

Podem ser utilizadas para brasagem em forno, maçarico ou aquecimento indutivo.

PROPRIEDADES QUÍMICAS DO DEPÓSITO (%)

| | CU | ZN | SN | SI |
|----------------|--------|--------|-------|-------|
| ESPECIFICAÇÕES | 62,00% | 37,00% | 0,50% | 0,35% |

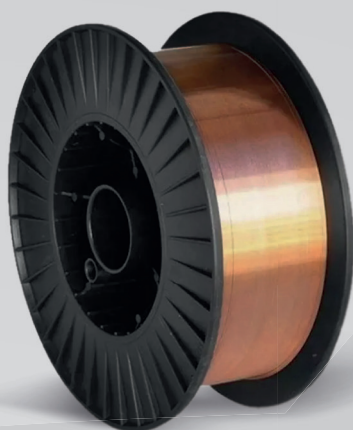
PARÂMETROS - DADOS DA EMBALAGEM

| CÓD. HYLK | DIMENSÕES (MM) | EMBALAGEM PRIMÁRIA | Nº DE CAIXAS PRIMÁRIAS | PESO LÍQ. DA CAIXA, KG |
|-----------------|----------------|--------------------|------------------------|------------------------|
| BWG-HS221-Y-240 | 2.4 X 1000 | 5 | 4 | 20 |

ARAME DE SOLDA

ER70S-6

ARAME DE SOLDA MIG - AÇO REVESTIDO COM COBRE
AÇO RESISTENTE À TRAÇÃO - **500 MPA**



| CLASSIFICAÇÃO | | |
|---------------------------------|----------------|------------------------------|
| EN ISO 14341-A | AWS A/SFA 5.18 | CERTIFICAÇÕES |
| G 42 3 C G3Si1 G 42 3 MG3Si1 | ER70S-6 | CE/IBR/ABS/ ASHOK LYELAND |

POSIÇÕES DE
SOLDA



DCEP

| GÁS DE PROTEÇÃO | TAXA DE FLUXO DE GÁS | LPM DESTAQUE, MM |
|--------------------------|----------------------|------------------|
| CO ₂ | 12 - 18 | 10 - 20 |
| 80Ar + 20CO ₂ | 17 - 22 | 10 - 20 |

MAIOR NÍVEL DE DESOXIDANTES

AÇO DE BAIXA LIGA REVESTIDO DE COBRE

COMPATÍVEL COM COM 100% CO₂, AR+CO₂

APLICAÇÕES

Navios, contêineres, engenharia, mineração, cilindros GLP, chassis de automóvel, torres de aço, andaimes, robótica de alta velocidade.

PROPRIEDADES QUÍMICAS DO DEPÓSITO (%)

| | C | MN | SI | S | P | CU* |
|---------------|-----------|-----------|-----------|-------|-------|------|
| ESPECIFICAÇÃO | 0.06-0.15 | 1.40-1.85 | 0.80-1.15 | 0.035 | 0.025 | 0.50 |
| VALOR | 0.08 | 1.15 | 0.85 | 0.025 | 0.020 | 0.20 |

*Incluindo cobre no revestimento.

PROPRIEDADES MECÂNICAS DE TODOS OS METAIS DE SOLDA

| ESTADO | GÁS DE PROTEÇÃO | UTS, MPA | Y S 0,2%, MPA | EL% | CVN IMPACTO A -30°C, J |
|---------------|-----------------|----------|---------------|--------|------------------------|
| ESPECIFICAÇÃO | SOLDAGEM | 480 | 400 min | 22 min | 27 J min |

PARÂMETROS - DADOS DA EMBALAGEM

| CÓD. HYLİK | DIMENSÕES (MM) | VOLTAGEM (V) | AMPERAGEM (A) | KG/CARRETEL | EMBALAGEM TAMBOR MIG (KG) |
|-------------------|----------------|--------------|---------------|-------------|---------------------------|
| BWG-ASER70S-6-080 | 0.8 | 17-27 | 80-250 | 15/18 | 100/250 |
| BWG-ASER70S-6-100 | 1 | 18-30 | 100-350 | 15/18 | 100/250 |
| BWG-ASER70S-6-120 | 1.2 | 20-34 | 120-400 | 15/18 | 100/250 |
| - | 1.6 | 24-36 | 150-450 | 15/18 | 100/250 |

H HYLİK

0800 006 1312
hylik.com.br

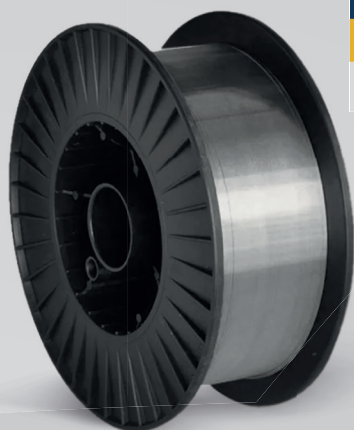
f @ in
@hylik_lemman



ARAME DE SOLDA

ER71T-1C

ARAME DE SOLDA FCAW PARA AÇO C-Mn.
AÇO RESISTENTE À TRAÇÃO - **500 MPA**



| CLASSIFICAÇÃO | | | |
|-------------------|----------------------|------------------|---------------|
| EN ISO 14341-A | AWS A/SFA 5.28 | CSA W48 | CERTIFICAÇÕES |
| T 42 2 R C/M 2 | ER71T-1C | - | CE |
| POSIÇÕES DE SOLDA | | | DCEP |
| GÁS DE PROTEÇÃO | TAXA DE FLUXO DE GÁS | LPM DESTAQUE, MM | |
| GMAW: CO2 | 12 - 18 | 10 - 20 | |
| 80Ar+20CO2 | 17 - 22 | 10 - 20 | |

MAIOR EFICIÊNCIA NA SOLDAGEM

AÇO DE BAIXA LIGA REVESTIDO DE COBRE

COMPATÍVEL COM COM 100% CO₂ , AR+CO₂

APLICAÇÕES

Utilizado para estruturas fabricadas com aço macio com resistência à tração de 500MPa. Aplicado em navios, vasos de pressão, máquinas e pontes.

PROPRIEDADES QUÍMICAS DO DEPÓSITO (%)

| | C | MN | SI | S | P |
|----------------------|----------|----------|----------|----------|----------|
| ESPECIFICAÇÃO | 0.12 max | 1.75 max | 0.90 max | 0.03 max | 0.03 max |
| VALOR | 0.1 | 1.35 | 0.5 | 0.025 | 0.025 |

PROPRIEDADES MECÂNICAS DE TODOS OS METAIS DE SOLDA

| ESTADO | GÁS DE PROTEÇÃO | UTS, MPA | Y S 0,2%, MPA | EL% | CVN IMPACTO A -30°C, J |
|----------------------|-----------------|----------|---------------|--------|------------------------|
| ESPECIFICAÇÃO | SOLDAGEM | 490-670 | 390 min | 22 min | 27 Min |
| | | 535 | 440 | 24 | 50 |
| VALOR | | | | | |

*As propriedades mecânicas variam de acordo com o tipo de gás de proteção usado.

PARÂMETROS - DADOS DA EMBALAGEM

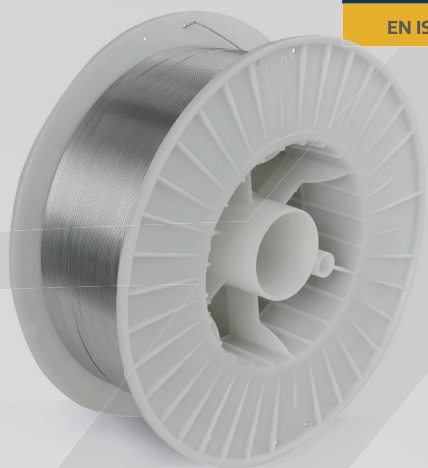
| CÓD. HYLIK | DIMENSÕES (MM) | VOLTAGEM (V) | AMPERAGEM (A) | KG/CARRETEL |
|-----------------------|----------------|--------------|---------------|-------------|
| BWG-ASE71T-120 | 1.2 | 20 - 30 | 130 - 300 | 15 |

ARAME DE SOLDA

308LSI

ARAME DE SOLDA INOX

SOLDAGEM DE ELETRODO DE AÇO INOXIDÁVEL DE BAIXO CARBONO PARA MÁXIMA RESISTÊNCIA À CORROSÃO.



CLASSIFICAÇÃO

EN ISO: 3851-A

AWS/SFA-5.4

E308L-16

E 199 LR 32

POSIÇÕES DE
SOLDA



DCEP

CARACTERÍSTICAS

Aço inoxidável 19/10 de baixo carbono e propriedades como resistência à oxidação e resistência à trinca em altas temperaturas. O baixo carbono diminui a possibilidade de corrosão intragranular, proporcionando um arco suave, aparência de cordão fino e acabamento brilhante.

PROPRIEDADES QUÍMICAS DO DEPÓSITO (%)

| | C | MN | SI | S | P | CR | NI |
|---------------|------|-----------|----------|-----------|-----------|---------------|--------------|
| ESPECIFICAÇÃO | 0.04 | 0.50-2.50 | 1.00 MÁX | 0.035 MÁX | 0.040 MÁX | 18.00 - 21.00 | 9.00 - 11.00 |

PROPRIEDADES MECÂNICAS

| UTS (N/MM) | EL % (l=5D) | CHARPY "V" NOTCH IMPACT @ | FERRITE (FN) |
|------------|-------------|---------------------------|--------------|
| 520-660 | 35-45 | +20C : 60-100 J | 3-10 |

PARÂMETROS - DADOS DA EMBALAGEM

| CÓD. HYLK | DIMENSÕES (MM) | TAMANHO POL. | AMPERAGEM (A) | KG/PKT. | KG/CASE |
|-----------|----------------|--------------|---------------|---------|---------|
| | 1.60 | 5/ 64" | 40-60 | 1.5 | 7.5 |
| | 2.50/ 2.40 | 3/ 32" | 50-80 | 2 | 10 |
| | 3.15/ 3.20 | 1/ 8" | 75-100 | 2 | 10 |

H HYLK

0800 006 1312
hylik.com.br

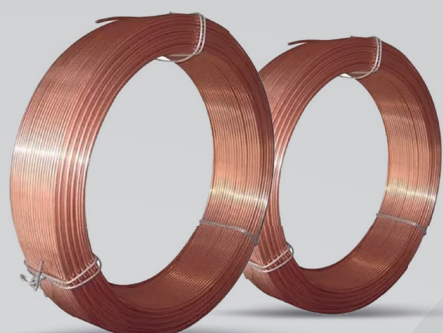
f @ in
@hylik_lemman



ARCO DE SOLDA

EM12K

EL 12-1.98, 2.38, 3.18, 4.76mm



CLASSIFICAÇÃO

| CLASSIFICAÇÃO | EN 14171 | AWS A/SFA 5.17 |
|---------------|----------|----------------|
| EM12K | S2Si | EM12K |
| EH12K | S3Si | EM12K |
| EL8 | S1 | EL8 |

PRINCIPAIS CARACTERÍSTICAS

REVESTIMENTO UNIFORME DE COBRE

ALIMENTAÇÃO SUAVE

TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS ESTREITAS

QUÍMICA CONTROLADA

APLICAÇÕES

São utilizados na soldagem de aço carbono e baixa liga, utilizados em caldeirarias, na fabricação de tubos, containeres e estruturas metálicas, dentre outras aplicações.

COMPOSIÇÃO QUÍMICA DO METAL DE SOLDA NÃO DILUÍDO, % EM PESO:

| PRODUTO | C | MN | SI | CU |
|---------|-------------|-------------|-------------|------|
| EM12K | 0.05 - 0.15 | 0.80 - 1.25 | 0.10 - 0.35 | 0.35 |
| EH12K | 0.06 - 0.15 | 1.50 - 2.00 | 0.20 - 0.65 | 0.35 |
| EL8 | 0.1 | 0.25 - 0.60 | 0.07 | 0.35 |

DADOS DE EMBALAGEM- DIÂMETRO

| PRODUTO | Ø,MM | KG/ SPOOLS | SAWPAC DRUM, KG |
|---------|------------------------------|------------|-----------------|
| EM12K | 1.6, 2.0, 2.5, 3.2, 4.0, 5.0 | 25 | 1.6 -250 |
| EH12K | 2.5, 3.2, 4.0, 5.0 | 25 | 1.6 -250 |
| EL8 | 1.6, 2.0, 2.5, 3.2, 4.0, 5.0 | 25 | 1.6 -250 |

FLUXO DE SOLDA

EN 14171 -A S2Si



| CLASSIFICAÇÃO | | |
|---------------|------------------|----------------|
| CLASSIFICAÇÃO | EN 14171 -A S2Si | AWS A/SFA 5.17 |
| EM12K | - | F7A4/P4-EH12K |
| EH12K | - | F7A2-EL8 |
| EL8 | - | - |

AW - soldado; PW1 Após tratamento térmico pós-soldagem de 620°C por 1 hora.

PW2 - Após tratamento térmico pós-soldagem de 690°C por 1 hora.

TW - Dois Corrida.

As propriedades químicas e mecânicas dependerão da química real do fio e da tensão do arco.

APLICAÇÕES

- Fluxo Aglomerado.
- Fluxo tipo básico de flúor.
- Fluxo Básico com Índice de Basicidade de 1,6.
- Para aços carbono e de baixa liga.
- Adequado para soldagem com folga estreita.
- Adequado para gêmeos e tandem de fio único e múltiplo Sistema.
- Comportamento neutro em relação à atividade
- Multi-pass Adequado para velocidades de soldagem de 0,35-0,70 m/min
- Tamanho do grão 0,25-1,60 mm
- Tipo de Corrente DCEP/AC
- O número de neutralidade da parede com fio EM12K é 23

PROPRIEDADES MECÂNICAS

| PRODUCT | CONDITION | UTS, MPA | YS, MPA | EL% | CVN IMPACT (J) OOC |
|---------|-----------|-----------|-----------|---------|--------------------|
| EM12K | AW | 530 | 410 - 490 | 25 - 27 | 47-53 |
| EH12K | PW1 | 550 - 570 | 470 - 490 | 24 - 27 | 47-53 |
| EL8 | AW | 550 - 570 | 470 - 490 | 25 - 27 | 47-53 |

COMPOSIÇÃO QUÍMICA DO METAL DE SOLDA NÃO DILUÍDO, % EM PESO:

| PRODUTO | C | MN | SI | S | P |
|---------|------|------|------|---|---|
| EM12K | 0.06 | - | - | - | - |
| EH12K | 0.07 | 1.55 | 0.45 | - | - |
| EL8 | 0.08 | 1.00 | 0.65 | - | - |

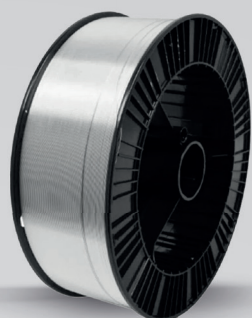
COMPOSIÇÃO QUÍMICA DO FLUXO

| SiO ₂ + TiO ₂ | Al ₂ O ₃ + MnO% | CaO + MgO% | CaF ₂ % | H ₂ O% |
|-------------------------------------|---------------------------------------|------------|--------------------|-------------------|
| 30 | 55 | 5 | 5 | <0.5 |

ARCO DE SOLDA

ARCO DE SOLDA - NÃO COBREADO

AWS A5.18 ER70S-6



| CLASSIFICAÇÃO | | | | | | | |
|---------------|-----------|------------|-----------|--------------|-----------|---------|--------------------------|
| PRODUTO | LOTE | DIÂM. | QTD. (KG) | PROPRIEDADES | | | |
| | | | | T.S (Mpa) | Y.P (Mpa) | E.L.(%) | Valor de Impacto -30 (J) |
| ER70S-6 | 309121001 | 1.0mm*15kg | 15 | 550 | 450 | 28 | 118 |
| ER70S-6 | 309121002 | 1.2mm*15kg | 15 | 550 | 450 | 28 | 118 |

APLICAÇÕES

Indicado para processos de soldagem que exigem maior velocidade de alimentação do arame, automáticos ou robotizados.

Exigem também o material de base bastante limpo, com baixo nível de contaminante superficiais e livres de óleo. Confere maior estabilidade de arco e menores níveis de respingos, podendo ser utilizado com tensão ligeiramente mais baixa no modo de transferência por spray, em comparação com o arame cobreado.

Promove excelente aparência do cordão de solda e facilidade de limpeza pós-soldagem.

É considerado mais ecológico por emitir menor quantidade de fumos na área de trabalho.

| COMPOSIÇÃO QUÍMICA DO METAL DE SOLDA NÃO DILUÍDO, % EM PESO: | | | | | | | | X-RAY |
|--|------|------|-------|-------|------|-------|-------|-------|
| C | Mn | Si | S | P | Cr | Ni | Cu | |
| 0.07 | 1.49 | 0.84 | 0.012 | 0.015 | 0.01 | 0.004 | 0.003 | I |
| 0.07 | 1.49 | 0.84 | 0.012 | 0.015 | 0.01 | 0.004 | 0.003 | I |