

## GMW 8018 C3 MR

### Normas:

AWS A5.5/ASME SFA-5.5 E8018-C3 H4R

AWS A5.5/ASME SFA-5.5 E8018-G H4R

### Características Técnicas

O **GMW 8018 C3 MR** é um eletrodo revestido do tipo básico, para a soldagem de estruturas de aço de alta resistência, onde o tratamento térmico após a soldagem é impraticável, de modo que o metal de solda apresente uma alta tenacidade e resistência à trincas. Apresenta comportamento com alta tenacidade em temperaturas abaixo de  $-60\text{ }^{\circ}\text{C}$ ; fácil manipulação em todas as posições de soldagem, exceto na vertical descendente. Os teores de hidrogênio são muito baixos (de acordo com as condições da norma AWS,  $\text{HD} \leq 4\text{ml}/100\text{g}$  de metal de solda).

Campo de Aplicação: indústria offshore, construção em aços estruturais.

### Dimensões e Parâmetros de Soldagem

#### CC(+)

Diâmetro ( mm )	Comprimento ( mm )	Corrente ( A )
2,50	350	70 – 110
3,20	350	80 – 140
4,00	450	100 – 180
5,00	450	140 – 240

### Condições de Fornecimento:

- 2 kg ( embalagem a vácuo );
- 5 kg ( caixa de papelão ondulado ).

### Análise Química Típica %

C	Si	Mn	Ni*
0,07	0,40	1,15	0,90

(\*): 1,00 % máx., conforme NACE.

### Propriedades Mecânicas

(valores típicos sem tratamento, como soldado)

Limite de Escoamento	$\geq 460\text{ MPa}$
Resistência à Tração	550 – 740 MPa
Alongamento	$\geq 20\%$
Impacto Charpy $-60\text{ }^{\circ}\text{C}$	$\geq 47\text{ J}$

Nota: caso necessário, ressecar os eletrodos a  $300 - 350\text{ }^{\circ}\text{C} / 1 - 2\text{ h}$ .

### Posições de Soldagem



Todas as posições, exceto na vertical descendente.



No interesse da melhoria contínua a GMW Welding reserva para si o direito de alterar as especificações ou na concepção de qualquer de seus produtos sem aviso prévio. Estas informações não são oferecidas como garantia e devem ser comprovadas previamente.

Rev. 01/2020