

GMW 12018 MR

Normas:

AWS A5.5/ASME SFA-5.5: E12018-M H4R

AWS A5.5/ASME SFA-5.5: E12018-G H4R

Análise Química Típica (%)

| C | Mn | Si | S | P | Ni | Cr | Mo |
|------|------|------|-------|-------|------|------|------|
| 0,06 | 1,80 | 0,50 | 0,012 | 0,012 | 1,80 | 0,80 | 0,45 |

Características Técnicas

O **GMW 12018 MR** é um eletrodo de baixa liga com revestimento do tipo básico, baixo hidrogênio e de elevadas propriedades mecânicas. Foi desenvolvido especialmente para a união de aços de baixa liga de alta resistência e para o enchimento de peças submetidas a esforços de compressão, impacto e atrito metal contra metal.

Dimensões e Parâmetros de Soldagem

CC(+)

| Diâmetro (mm) | Comprimento (mm) | Corrente (A) |
|--------------------|-----------------------|-------------------|
| 2,50 | 350 | 70 – 100 |
| 3,20 | 350 | 100 – 130 |
| 4,00 | 450 | 130 – 170 |
| 5,00 | 450 | 170 – 230 |
| 6,00 | 450 | 230 – 300 |

Propriedades Mecânicas

(valores típicos como soldado)

| | |
|------------------------------|---------------|
| Limite de Escoamento | 745 - 830 MPa |
| Resistência à Tração | ≥ 830 MPa |
| Alongamento | ≥ 18 % |
| Resistência ao Impacto -50°C | ≥ 27 J |

Nota: caso necessário, o eletrodo deve ser ressecado a 250 °C /2 horas.

Posições de Soldagem



Todas as posições, exceto na vertical descendente.



GMW
Embalagens
a Vácuo

Aumente a sua
produtividade
e **reduza**
os seus custos
utilizando os
consumíveis de
soldagem
GMW WELDING.



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. 02/2023