

GMW 9018 B3

Norma:

AWS A5.5/ASME SFA-5.5 E9018-B3

Características Técnicas

O **GMW 9018 B3** é um eletrodo com revestimento básico e baixo hidrogênio para a soldagem de aços de caldeira, chapas e tubos que contenham em sua composição 2,3%Cr e 1,0%Mo. Aprovado em condições de fluência em temperaturas de serviço de até 600 °C. Apresenta elevada ductilidade e resistência à trincas, alto limite de resistência à ruptura por fluência, teor de hidrogênio muito baixo (de acordo com as condições da norma AWS, HD<4ml/100g); boa soldabilidade em todas as posições de soldagem, exceto a vertical descendente.

Metais de base: Aços resistentes à altas temperaturas e aços fundidos ligados similares, aços para cementação e nitretação de composição química similar, aços temperados e revenidos com limite de resistência até 980 Mpa e composição química similar.

1.7380 10CrMo9-10, 1.8075 10CrSiMoV7, 1.7379 G17CrMo9-10, ASTM A335 Gr.P22; A217 Gr.WC 9.

Dimensões e Parâmetros de Soldagem

CC(+)

| Diâmetro (mm) | Comprimento (mm) | Corrente (A) |
|--------------------|-----------------------|-------------------|
| 2,50 | 350 | 80 – 110 |
| 3,20 | 350 | 100 – 140 |
| 4,00 | 450 | 130 – 180 |
| 5,00 | 450 | 180 – 230 |
| 6,00 | 450 | 200 – 260 |

Análise Química Típica (%)

| C | Si | Mn | Cr | Mo |
|------|------|------|------|------|
| 0,07 | 0,25 | 0,70 | 2,20 | 0,90 |

Propriedades Mecânicas (valores típicos)

| | |
|----------------------|---------|
| Limite de Escoamento | 440 MPa |
| Resistência à Tração | 550 MPa |
| Alongamento | 22 % |

- Recozimento a 690 °C/ 1 h;
- Resfriamento ao forno até 300 °C;
- Resfriamento ao ar.
- Ressecagem: Se necessário, 300 – 350 °C/2h.

Posições de Soldagem



Todas as posições, exceto na vertical descendente.