



**GMW**  
WELDING

## Eletrodo Revestido

# 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 )

Límite 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.

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. 01/2021