

GMW 7018-B2L MR

Norma:

AWS A5.5/ASME SFA-5.5: E7018-B2L H4R

Análise Química Típica %

C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo
0,04	0,80	0,45	0,010	0,015	1,40	0,60

Características Técnicas

O **GMW 7018-B2L MR** é um eléctrodo com revestimento resistente à umidade, o que aumenta a garantia contra trincas a frio induzida por hidrogénio. Indicado para aços CrMo usados para aplicação em elevadas temperaturas, tais como: ASTM A182 grau F11 e F12, A217 WC6, A387, A426 CP2, CP11 e CP12; assim como usados em aços para tubos, fundidos e forjados utilizados nas indústrias petroquímicas, refinarias e termoeléctricas. Depósito de solda com baixo teor de hidrogénio difusível <4 ml/100g de metal de solda. Revestimento mais resistente à absorção de umidade (classe R). Baixo nível de porosidade, muito mais flexível, evitando quebras do revestimento e mais conforto para o soldador.

Propriedades Mecânicas

(Valores Típicos após TT 690°C / 1 h)

Limite de Escoamento	≥ 520 MPa
Limite de Resistência	≥ 390 MPa
Alongamento	≥ 19 %

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

Posições de Soldagem



Todas as posições, exceto na vertical descendente.

Dimensões e Parâmetros de Soldagem CC(+) ou CA

Diâmetro (mm)	Comprimento (mm)	Corrente (A)
2,50	350	70 – 100
3,20	350	90 – 130
4,00	450	120 – 190
5,00	450	160 – 240



GMW
Embalagens
a Vácuo

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

