

GMW 8018 W2

Normas:

AWS A5.5/ASME SFA-5.5 E8018-W2

EN ISO 2560-A : E50 2 B 3 2

Análise Química Típica %

C	Cr	Mn	Si	Ni	Cu
0,06	0,50	0,90	0,50	0,60	0,50

Características Técnicas

O **GMW 8018 W2** é um eletrodo básico de baixo hidrogênio para a soldagem de aços resistentes à corrosão atmosférica e adequado para a soldagem de aços CORTEN A-B-C, PATINAX, INDATEN e ACOR. Apresenta arco curto, vazamento regular e escória facilmente removível.

É utilizado principalmente no campo de obras públicas para a construção de pontes, postes, guias de segurança, estruturas de suporte de carga etc.

Dimensões e Parâmetros de Soldagem

CC+

Diâmetro (mm)	Comprimento (mm)	Corrente (A)
2,50	350	80 – 110
3,20	350	130 – 150
4,00	350	150 – 190
5,00	450	200 – 250

Propriedades Mecânicas (valores típicos como soldado)

Limite de Escoamento	>460 MPa
Resistência à Tração	>550 MPa
Alongamento	>19 %
Resistência ao Impacto (-18 °C)	27 J

Posições de Soldagem



Todas as posições, exceto na vertical descendente.